MESONIC
Business Software

Geschäftsprozesse

# PROD

2008

# GESCHÄFTSPROZESSE WINLine® PROD

ANLAGE PRODUKTIONSARTIKEL UND VERKNÜPFUNG MIT PRODUKTIONSLISTE IN DER WINLINE® FAKTURIERUNG ..... 4

ANLAGE PRODUKTIONSARTIKEL UND VERKNÜPFUNG MIT PRODUKTIONSLISTE IN DER WINLINE® PRODUKTION ..... 8

ANLAGE RESSOURCENGRUPPE - RESSOURCE MASCHINE ..... 13

ANLAGE RESSOURCE MITARBEITER ..... 16

ANLAGE TÄTIGKEIT MIT FIXEN RESSOURCEN ..... 17

TÄTIGKEITEN MIT FLEXIBLER RESSOURCENVERWENDUNG ..... 21

TÄTIGKEIT MIT MEHREREN FIXEN RESSOURCEN, DIE ZUR AUSWAHL STEHEN ..... 24

VERKNÜPFUNG TÄTIGKEIT MIT FOLGETÄTIGKEIT ..... 27

ANLAGE DES STANDARD KALENDERS ..... 29

ABWEICHUNGEN IM KALENDER ..... 31

ZUORDNUNG DER RESSOURCEN IM KALENDER ..... 33

ANLAGE EINER STÜCKLISTE ..... 34

ANLAGE STÜCKLISTE MIT VERSCHIEDENEN VARIANTEN ..... 44

PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT STARTDATUM ..... 49

PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT FERTIGUNGSDATUM ..... 52

PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT VORGABE EINER BESTIMMTEN VARIANTE ..... 55

PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT MANUELLER VERGABE DER RESSOURCEN ..... 60

PRODUKTIONSVORBEREITUNG MIT BEDARFSPRÜFUNG ..... 64

PROJEKT AUS EINEM AUFTRAG EINLESEN - LIEFERDATUM IN AUFTRAG ZURÜCKSCHREIBEN ..... 71

PROJEKT MIT VARIANTE AUS EINEM AUFTRAG EINLESEN ..... 79

PROJEKT EINLESEN AUS BESTELLVORSCHLAG (LAGERPRODUKTION) ..... 88

LÖSCHEN VON PROJEKTEN ..... 92

PRODUKTIONSAUFTRAG SPLITTEN ..... 95

PRODUKTIONSKORREKTUR ..... 100

AUSGABE VON MATERIALENTNAHMESCHEINEN ..... 105

AUSGABE VON ARBEITSANWEISUNGEN ..... 109

PRODUKTIONSENDMELDUNG ..... 115

PRODUKTIONSTEILENDMELDUNG ..... 117

PRODUKTIONSENDMELDUNG MIT ÜBERGABE IN DIE KOSTENRECHNUNG ..... 119

PRODUKTIONSENDMELDUNG MIT KORREKTUR DER KOMPONENTEN ..... 123

# Anlage Produktionsartikel und Verknüpfung mit Produktionsliste in der WINLine® Fakturierung

## Aufgabe

Anlage eines Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung**, der mit einer bestehenden Produktionsliste verknüpft wird.

| | |
|---|---|
| ArtikelNr.: | 11022 |
| Bezeichnung: | Fahrrad |
| VK-Preis: | PL 3 / 350,- |
| Erlöskonto: | 4000 |
| Steuerzeile: | 2 / 20% Waren |

Dieser Produktionsartikel soll in der WINLine® Fakturierung mit der Produktionsliste „Rennrad“ verknüpft werden, außerdem wird dieser auftragsbezogen produziert.

## Vorraussetzung

Anlage der Preisliste, des Erlöskontos und der Steuerzeile in der WINLine® Fakturierung.
Anlage der Produktionsliste in der WINLine® Produktion.

## Ablauf

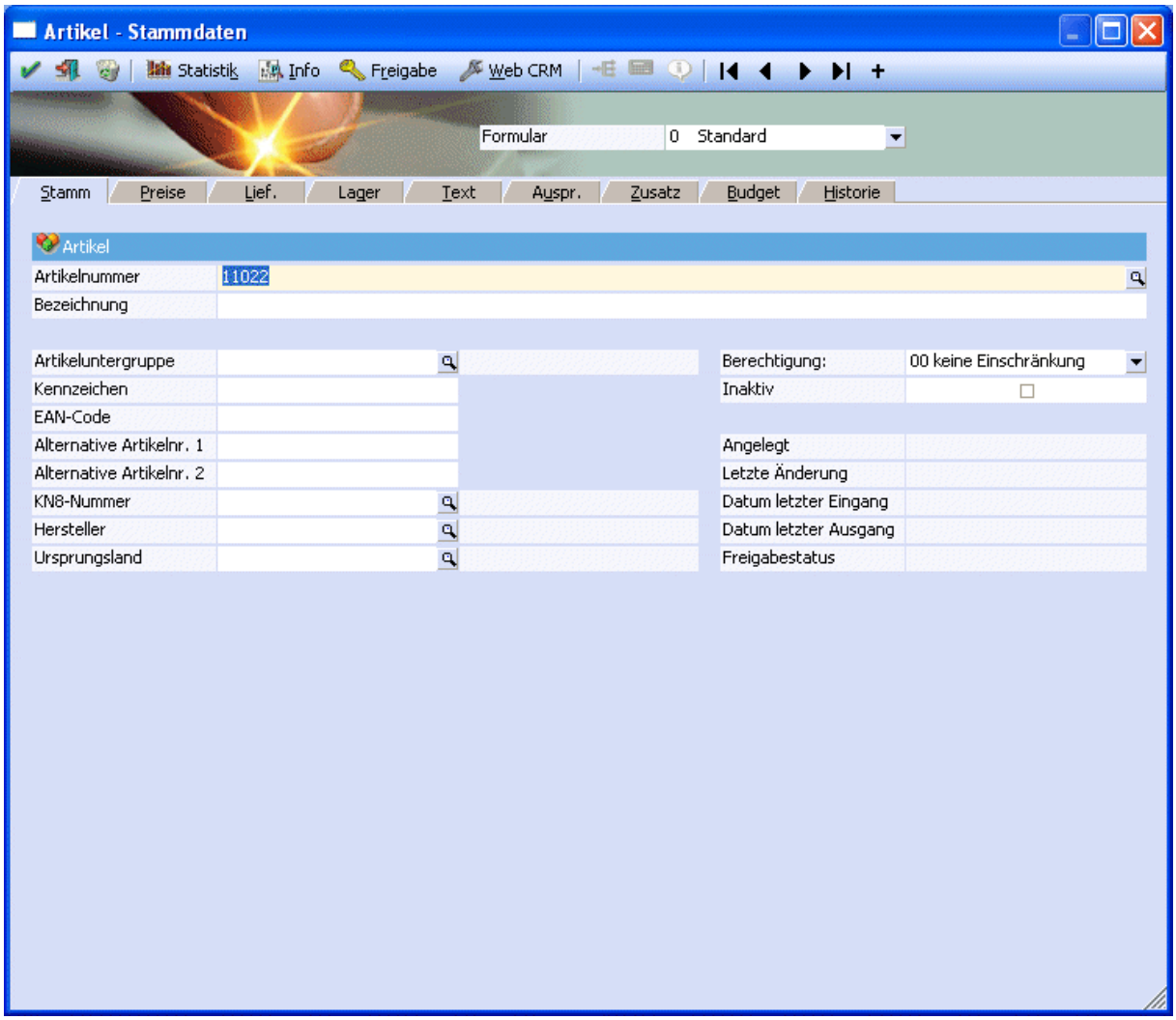
Öffnen Sie für die Anlage des Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung** den Menüpunkt

- **Stammdaten**
- **Artikelstamm**
- **Artikel**

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer 10022 ein.

***Hinweis:***
Es gibt **2 Methoden**, eine „neue“ Artikelnummer zu hinterlegen.

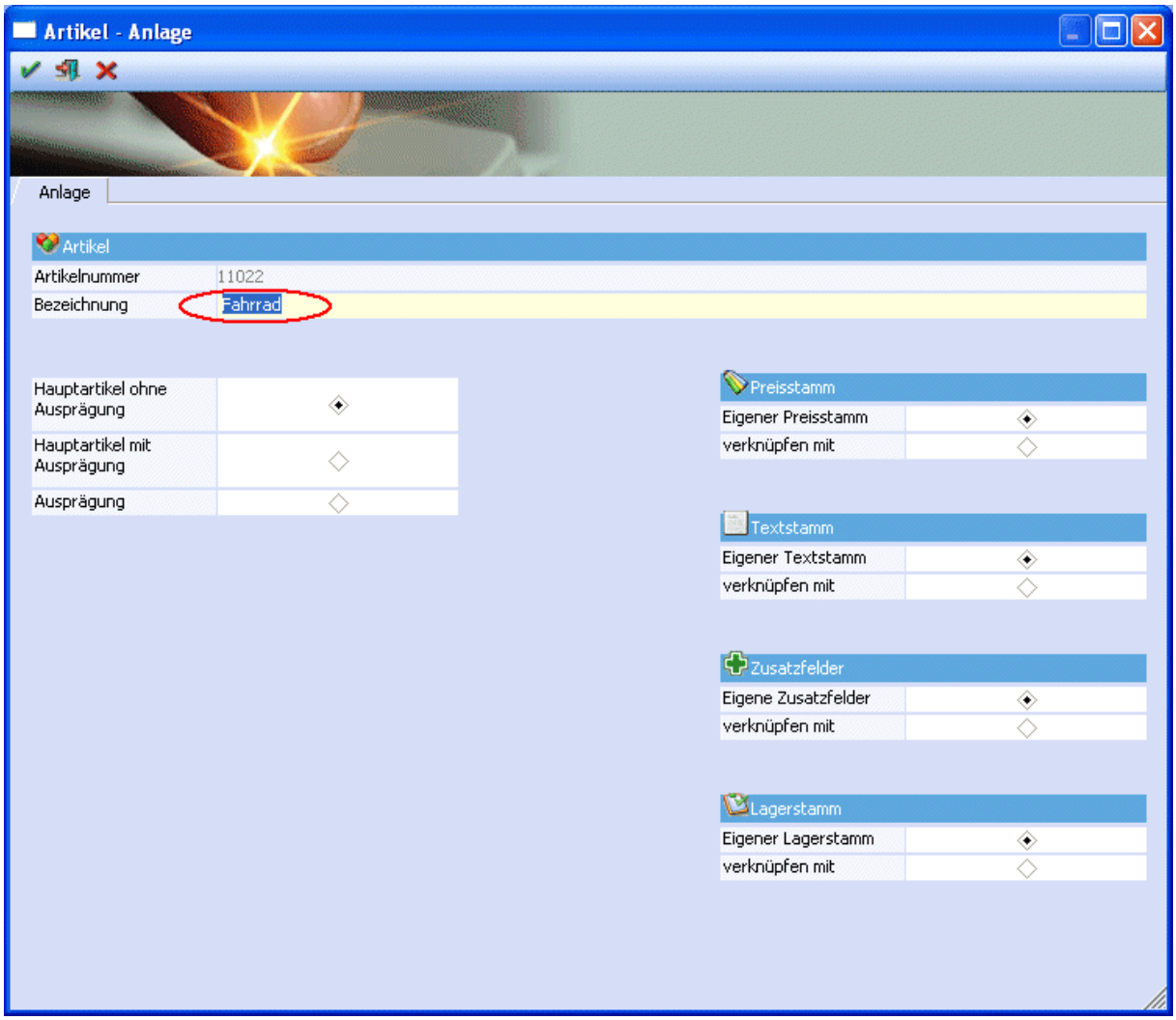
Der Anwender gibt **manuell** eine noch nicht vorhandene Nummer in das Feld Artikelnummer ein. Das System erkennt, dass diese Nummer noch nicht vorhanden ist und öffnet das Fenster der Artikelneuanlage.
Der Anwender möchte innerhalb der Artikelstammdaten nach der **nächstfreien Artikelnummer** im System automatisch die Artikelnummer **vergeben** lassen.
Das kann durchgeführt werden, indem man im Feld Artikelnummer eine (beliebige) Nummer eingibt und anschließend auf den "+" Button oder die + (Plus)-Taste drückt.




Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird aufgrund der neuen Artikelnummer das Artikel - Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werden kann, in diesem Beispiel ist dies „Fahrrad“.

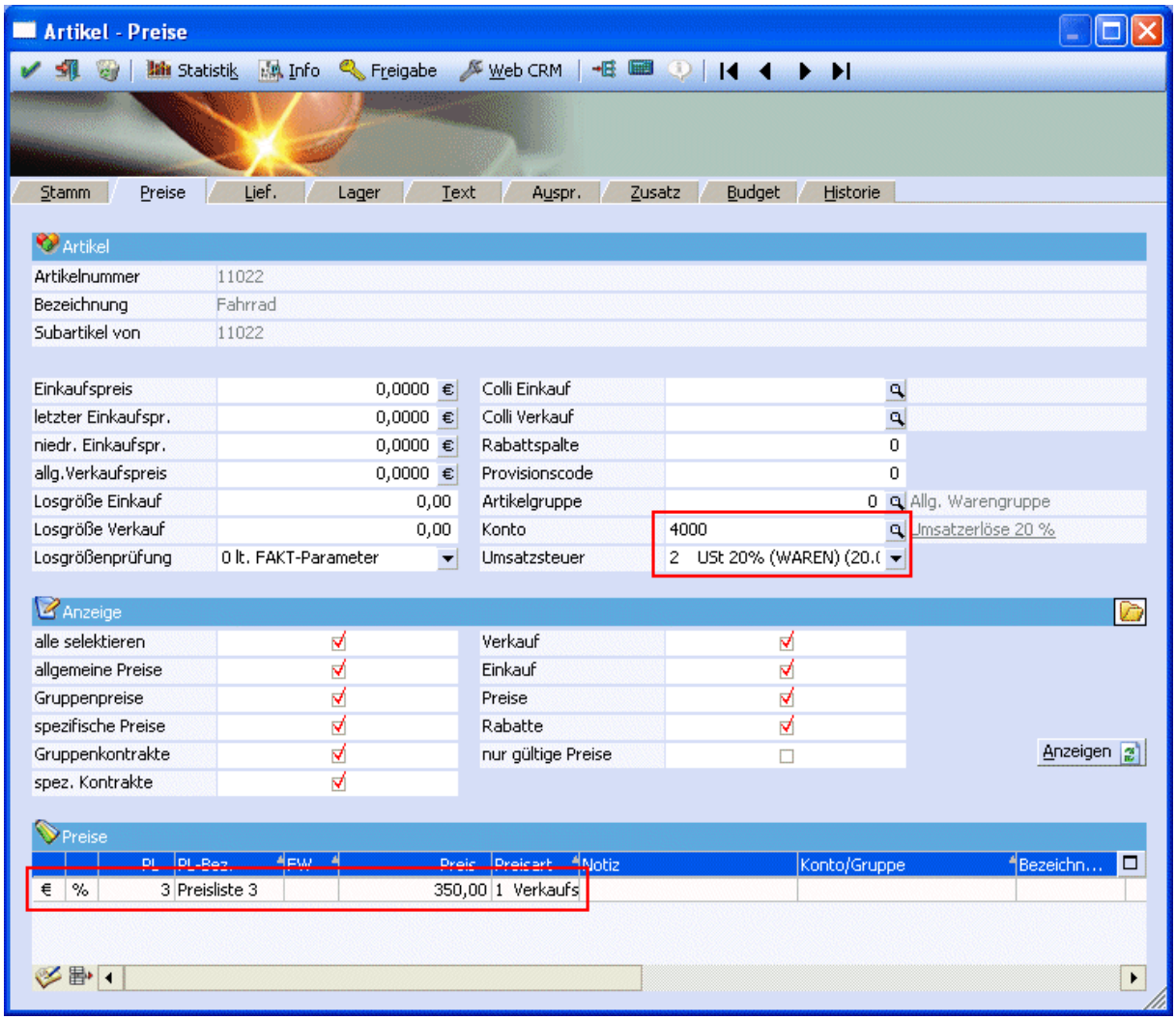
***Hinweis:***
Es stehen dem Anwender wiederum 2 Möglichkeiten offen:

1. Die Artikelbezeichnung wird direkt in das Feld eingetragen.
2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Artikelmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten eines auszuwählenden Artikels übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Artikelbezeichnung zu überschreiben.
Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Artikel gleich automatisch übernommen werden können.



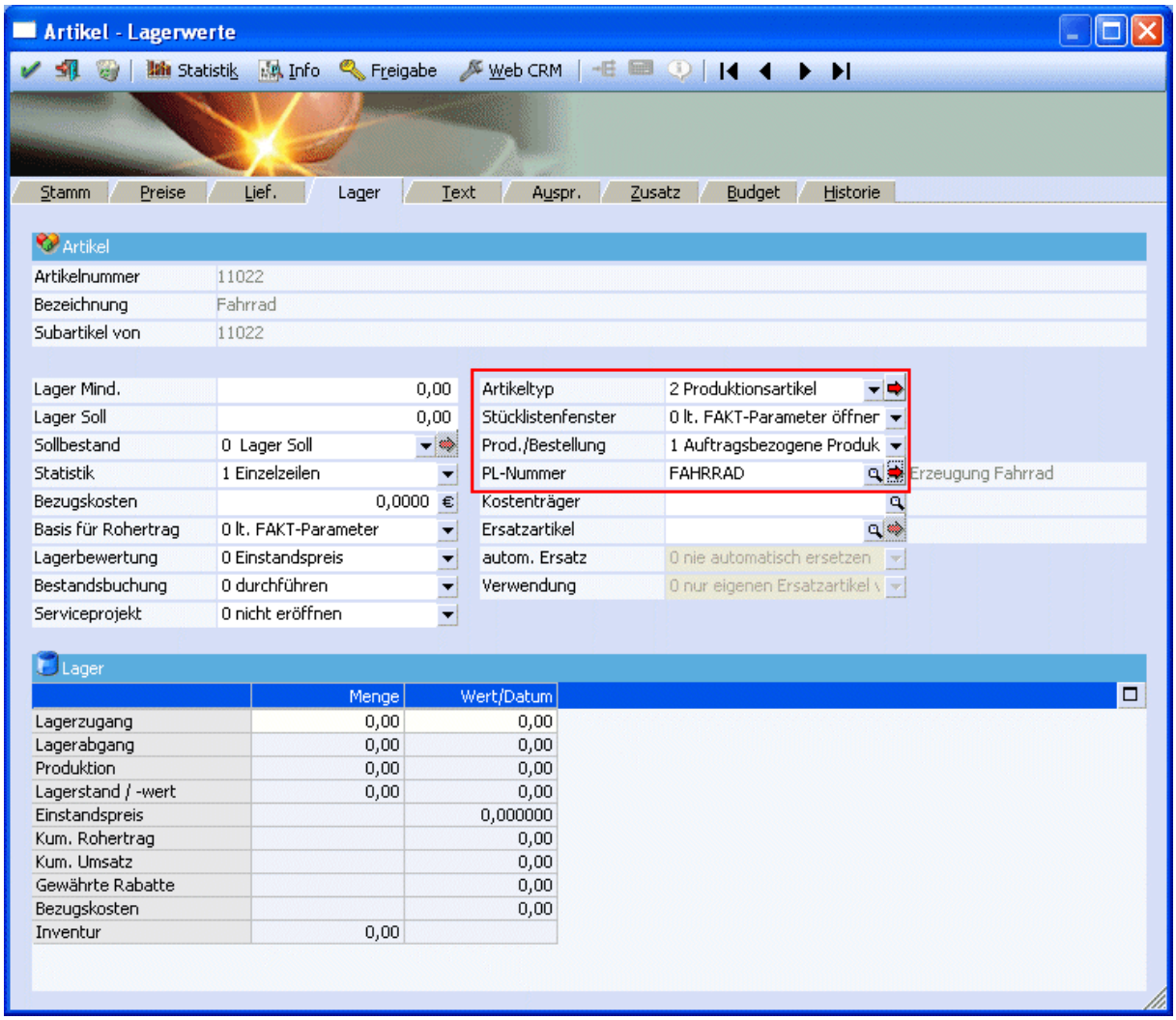

Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Text-, Zusatz-, und Lagerstämme kann so belassen werden.

Durch Mausklick auf den OK-Button bzw. der F5-Taste werden jetzt die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register Preise.




Hier wird das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt Waren hinterlegt, diese Informationen sind wichtig für die spätere Übergabe der Fakturen in die Finanzbuchhaltung. Des weiteren wird hier in der unteren Tabelle der Preis von 350,- in der Preisliste 3 eingetragen.

Die Hinterlegung des Artikeltyps bzw. der Produktionsliste erfolgt im Register Lager.




Im Feld Artikeltyp wird die Stufe 2 Produktionsartikel ausgewählt und im Feld Prod./Bestellung die Stufe 1 Auftragsbezogene Produktion. Durch diese Einstellungen kann pro Auftrag in der Fakturierung für diesen Produktionsauftrag (wenn in der verwendeten Belegart ebenfalls das Kennzeichen auftragsbezogene Produktion gesetzt ist) ein Produktionsauftrag in der Produktion eingelesen werden.

Im Feld PL-Nummer wird die entsprechende Produktionsliste, in diesem Beispiel die Liste „Fahrrad“ hinterlegt (kann auch über den Matchcode mittels F9 ausgewählt werden). Die Definition der Liste erfolgt in der Produktion.

Durch Mausklick auf OK bzw. mit der F5-Taste können Sie den neuen Artikel abspeichern.

# Anlage Produktionsartikel und Verknüpfung mit Produktionsliste in der WINLine® Produktion

## Aufgabe

Anlage eines Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung**, der mit einer bestehenden Produktionsliste in der Produktion verknüpft wird.

ArtikelNr.: 11023

| | |
|---|---|
| Bezeichnung: | Damenfahrrad |
| VK-Preis: | PL 3 / 250,- |
| Erlöskonto: | 4000 |
| Steuerzeile: | 2 / 20% Waren |

Dieser Produktionsartikel soll mit der Produktionsliste „Fahrrad“ in der Produktion (Stückliste - Assistent) verknüpft werden, außerdem wird dieser auftragsbezogen produziert.

## Vorraussetzung

Anlage der Preisliste, des Erlöskontos und der Steuerzeile in der WINLine® Fakturierung.
Anlage der Produktionsliste in der WINLine® Produktion

## Ablauf

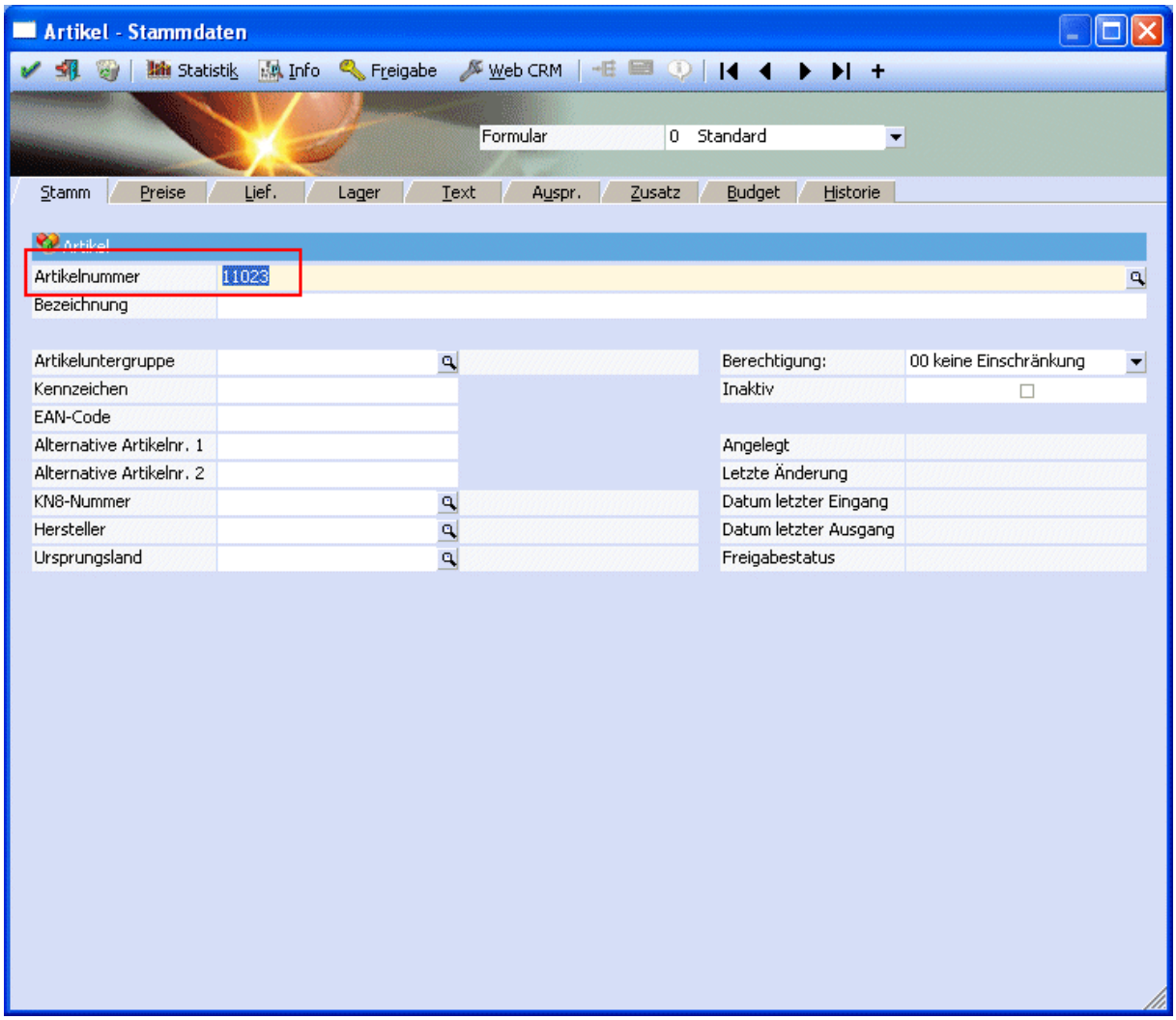
Öffnen Sie für die Anlage des Produktionsartikels in der **WINLine® Fakturierung** den Menüpunkt

- **Stammdaten**
- **Artikelstamm**
- **Artikel**

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer 11023 ein.

***Hinweis:***
Es gibt **2 Methoden**, eine „neue“ Artikelnummer zu hinterlegen.

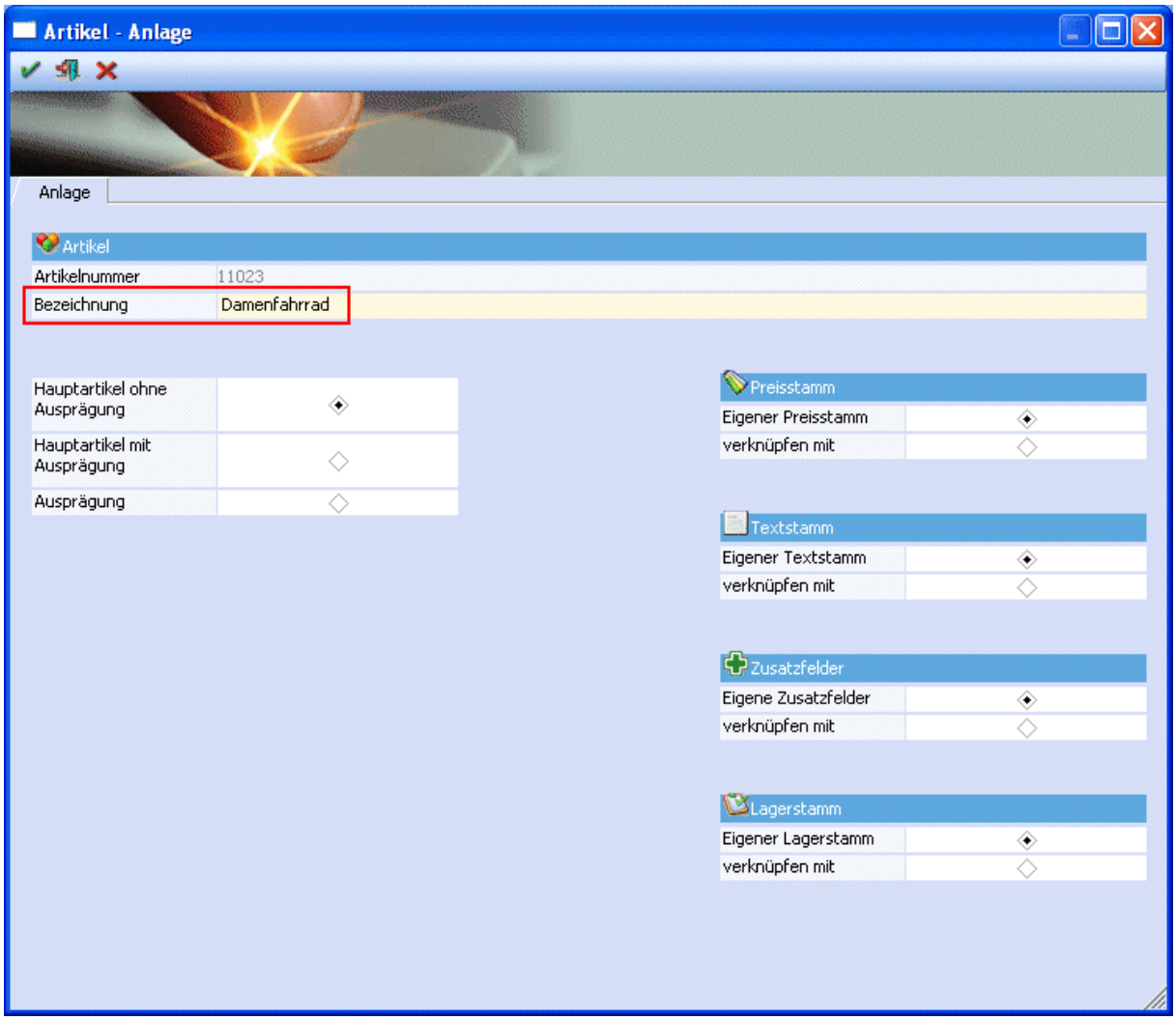
Der Anwender gibt **manuell** eine noch nicht vorhandene Nummer in das Feld Artikelnummer ein. Das System erkennt, dass diese Nummer noch nicht vorhanden ist und öffnet das Fenster der Artikelneuanlage.
Der Anwender möchte innerhalb der Artikelstammdaten nach der **nächstfreien Artikelnummer** im System automatisch die Artikelnummer **vergeben** lassen.
Das kann durchgeführt werden, indem man im Feld Artikelnummer eine (beliebige) Nummer eingibt und anschließend auf den "+" Button oder die + (Plus)-Taste drückt.




Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird aufgrund der neuen Artikelnummer das Artikel - Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werden kann, in diesem Beispiel ist dies „Damenfahrrad“.

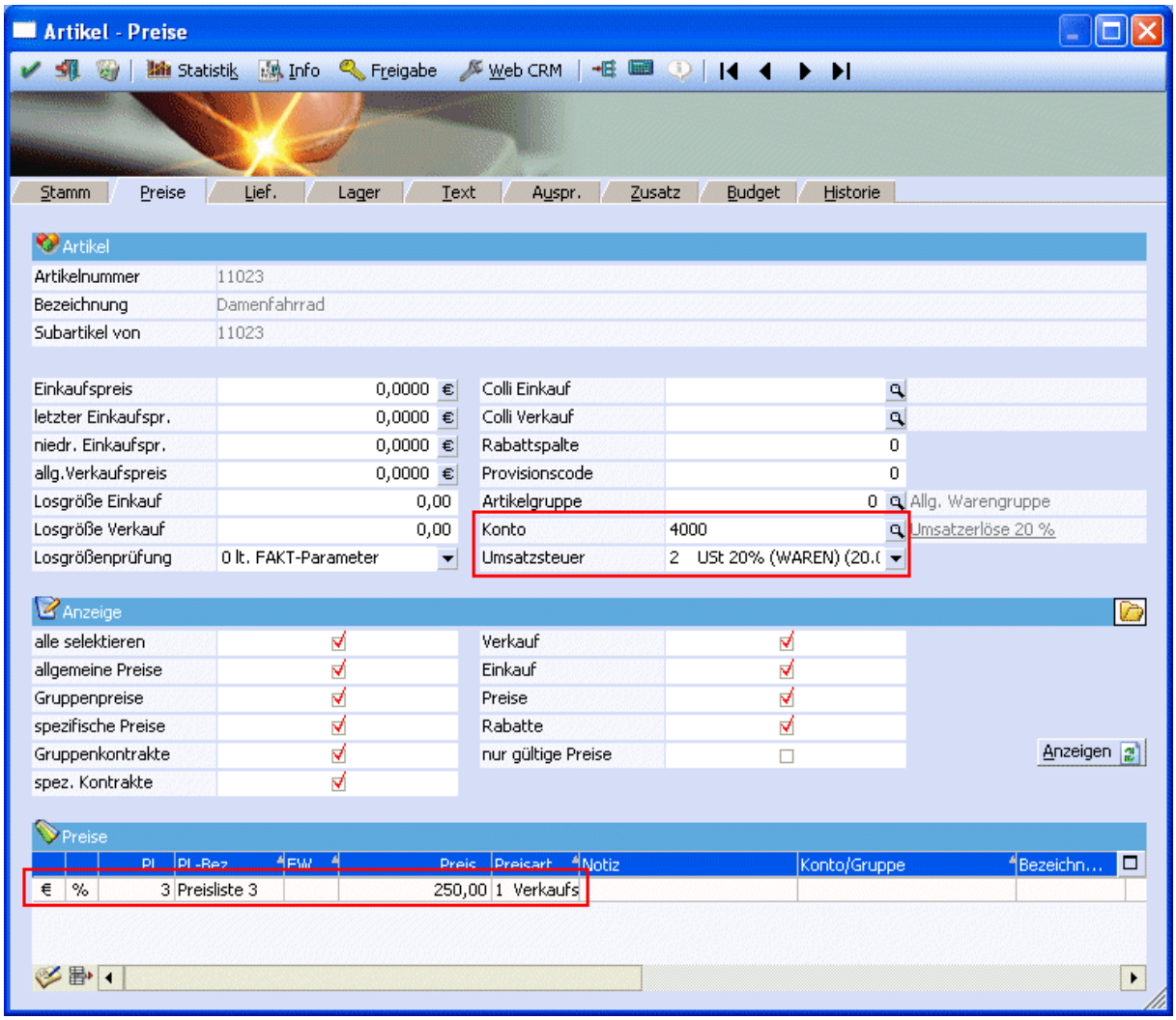
***Hinweis:***
Es stehen dem Anwender wiederum 2 Möglichkeiten offen:

1. Die Artikelbezeichnung wird direkt in das Feld eingetragen.
2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Artikelmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten eines auszuwählenden Artikels übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Artikelbezeichnung zu überschreiben.
Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Artikel gleich automatisch übernommen werden können.




Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Text-, Zusatz- und Lagerstämme kann so belassen werden.

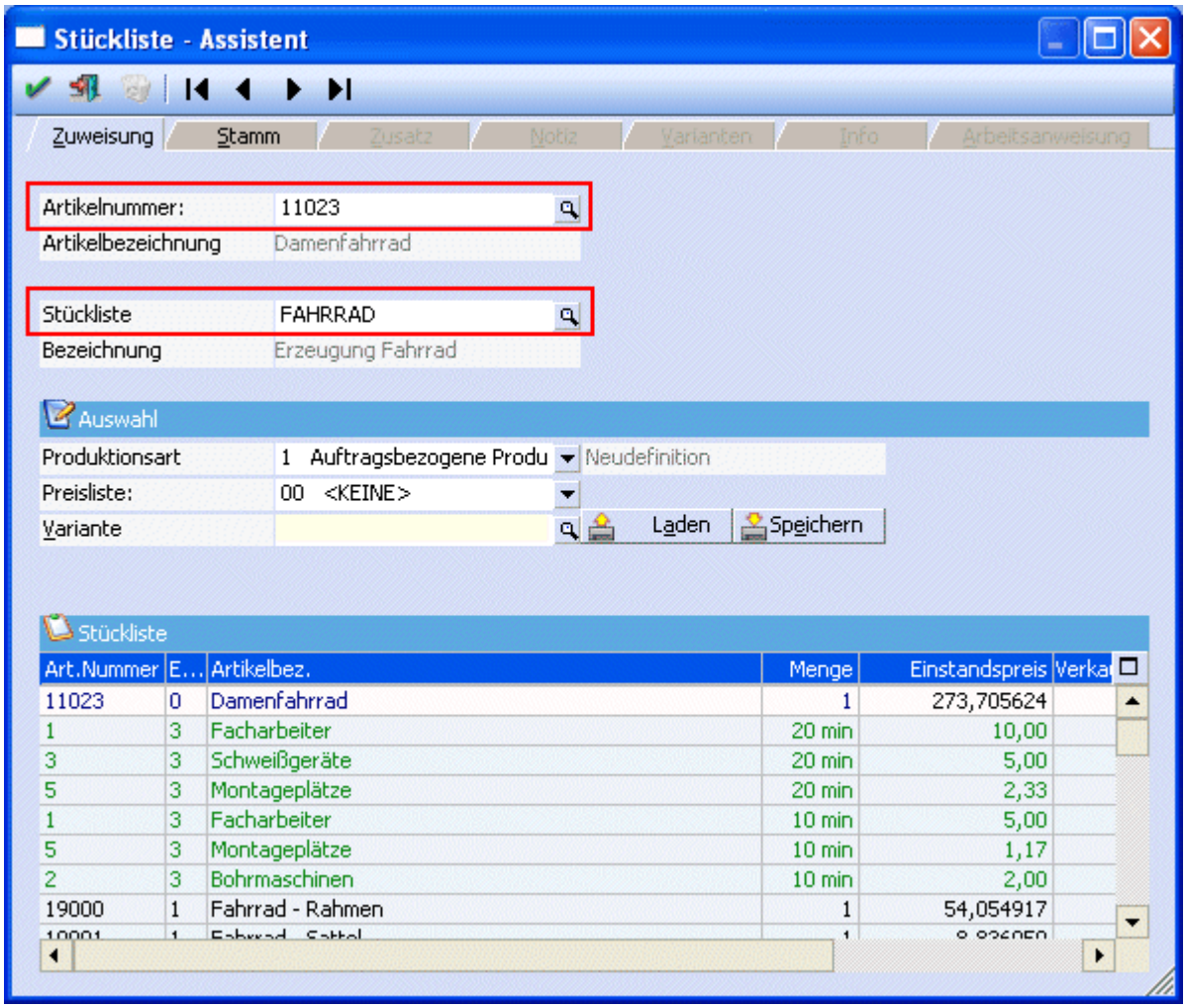
Durch Mausklick auf den OK-Button bzw. der F5-Taste werden jetzt die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register Preise.




Hier wird das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt (Waren) hinterlegt, diese Informationen sind wichtig für die spätere Übergabe der Fakturen in die Finanzbuchhaltung. Des weiteren wird hier in der unteren Tabelle der Preis von 250,- in der Preisliste 3 eingetragen.

Die Hinterlegung des Artikeltyps bzw. der Produktionsliste erfolgt in diesem Beispiel in der **WINLine® Produktion**, d.h. speichern Sie den Artikel durch Mausklick auf OK bzw. mit der F5-Taste ab und wechseln Sie in die Applikation Produktion in den Menüpunkt

- **Stammdaten**
- **Stückliste - Assistent**




Im Feld Artikelnummer wird der Produktionsartikel 11023, entweder durch direkte Eingabe der Artikelnummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Im Feld Stückliste wird die zu hinterlegende Produktionsliste, entweder durch direkte Eingabe der PL-Nummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Als Produktionsart wird „Auftragsbezogene Produktion“ ausgewählt. Durch diese Einstellungen kann pro Auftrag in der Fakturierung für diesen Produktionsartikel (wenn in der verwendeten Belegart ebenfalls das Kennzeichen auftragsbezogene Produktion gesetzt ist) ein Produktionsauftrag in der Produktion eingelesen werden.

Nach Bestätigung mit F5 bzw. durch einen Mausklick auf den Button O.K. wird der Artikel als Produktionsartikel mit der Produktionsliste Fahrrad gespeichert. Auch das Flag für die auftragsbezogene Produktion wird in den Artikelstamm zurückgeschrieben.

# Anlage Ressourcengruppe - Ressource Maschine

## Aufgabe

Sie möchten eine neue Ressourcengruppe „Spezialwerkzeuge“ mit der Kostenstelle 2, der Kostenart 790 und den voraussichtlichen Kosten / Stunde von 500,- anlegen. Unter dieser Ressourcengruppe

wird die neue Ressource „Fräse“ mit den gleichen Daten angelegt. Die Fräse gehört zu dem Ressourcentyp „Maschine“. Sie hat einen Wartungsintervall von 500 Stück.

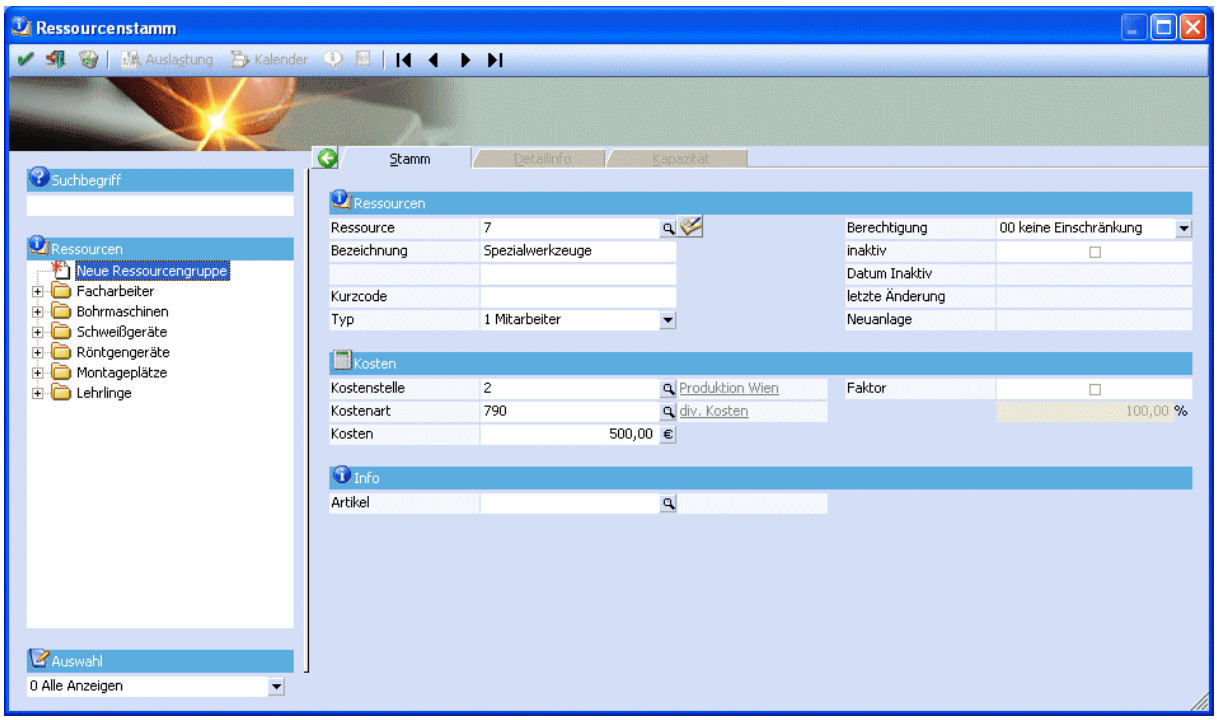
## Ablauf

Für die Anlage einer neuen Ressourcengruppe rufen Sie den Menüpunkt

**Stammdaten**
**Ressourcenstamm**

auf.

Markieren Sie links im Verzeichnisbaum den Eintrag „Neue Ressourcengruppe“, anschließend können Sie im rechten Teil des Fensters die Daten der neuen Ressourcengruppe hinterlegen.



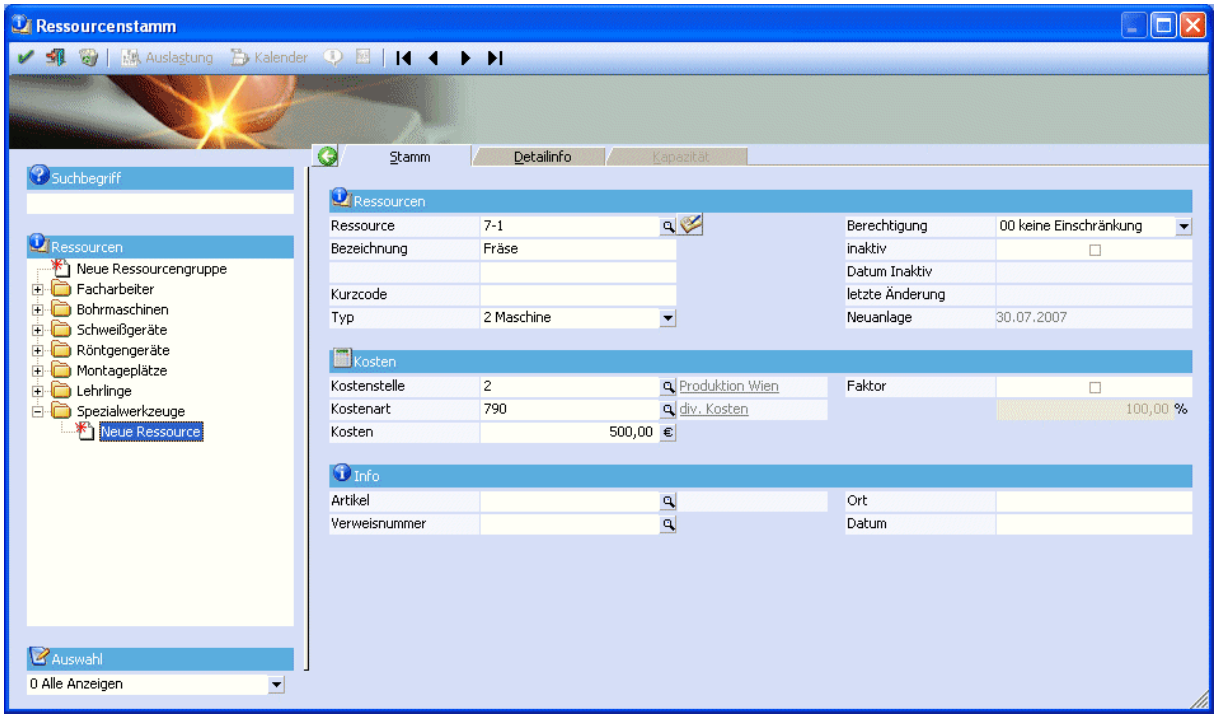

Im Feld Ressource wird die nächste freie Nummer für Ressourcengruppen vorgeschlagen, diese kann auch gegebenenfalls überschrieben werden.

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung der neuen Gruppe eingetragen und in den Feldern Kostenstelle, Kostenart und Kosten die kostenrelevanten Daten.

***Hinweis:***
Soll eine Übergabe in die Kostenrechnung erfolgen, so müssen die Kostenstellen und Kostenarten in der Kostenrechnung vorhanden sein. Dienen diese Angaben lediglich für Auswertungen in der WINLine® Produktion, so können hier x-beliebige Werte eingetragen werden.

Die neue Ressourcengruppe kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

Um die neue Ressource anzulegen, muss im Verzeichnisbaum der Eintrag „Neue Ressource“ unter der Ressourcengruppe „Spezialwerkzeuge“ markiert werden.



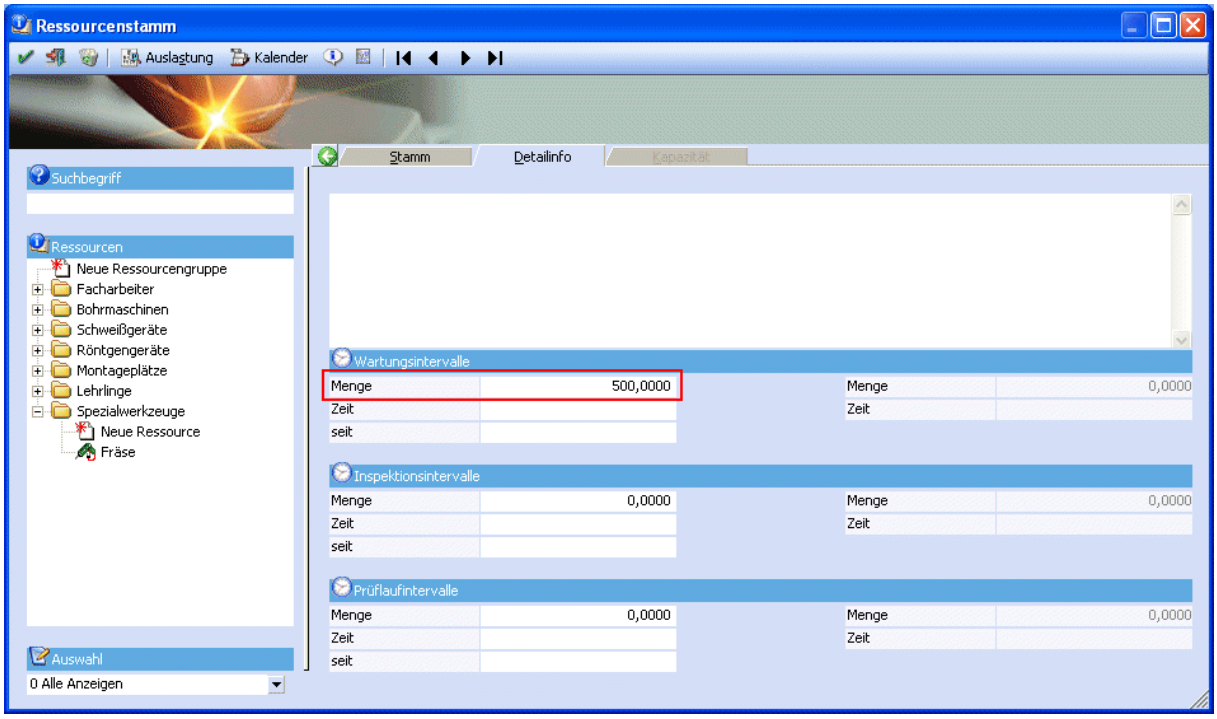

Als Ressource wird zunächst die Nummer der Ressourcengruppe angezeigt und dann die nächste freie Nummer innerhalb dieser Gruppe vorgeschlagen, diese kann auch editiert werden.

***Hinweis:***
Die Reihenfolge der Ressourcen ist ausschlaggebend bei der Reservierung ! Wird definiert, dass eine Ressource z.B. aus der Gruppe Spezialwerkzeuge benötigt wird, ohne dabei eine bestimmte Ressource anzugeben, so wird der Reihenfolge nach versucht eine Ressource aus dieser Gruppe zu reservieren!

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung der Ressource, hier Fräse, eingetragen. Die kostenrelevanten Daten werden von der Ressourcengruppe übernommen und können gegebenenfalls überschrieben werden.

Als Typ wird Maschine ausgewählt. Beim Ressourcenmatchcode kann später auf diesen Typ eingeschränkt werden. Außerdem ist es nur bei den Typen Maschine, Werkzeug und Prüfmittel möglich, Wartungsintervalle im Register Detail-Info zu hinterlegen.

Da bei der Fräse ein Wartungsintervall von 500 Stück angegeben wurde, wechseln Sie in das Register Detail-Info um diese im Feld Menge bei der Wartung zu hinterlegen.




Die neue Ressource kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

# Anlage Ressource Mitarbeiter

## Aufgabe

In der Produktion gibt es den neuen Facharbeiter Helmut Kahl. Dieser soll der Kostenstelle 2 und der Kostenart 500 Fertigungslöhne zugeordnet werden. Der Stundensatz von Hr. Kahl beträgt € 35,--.

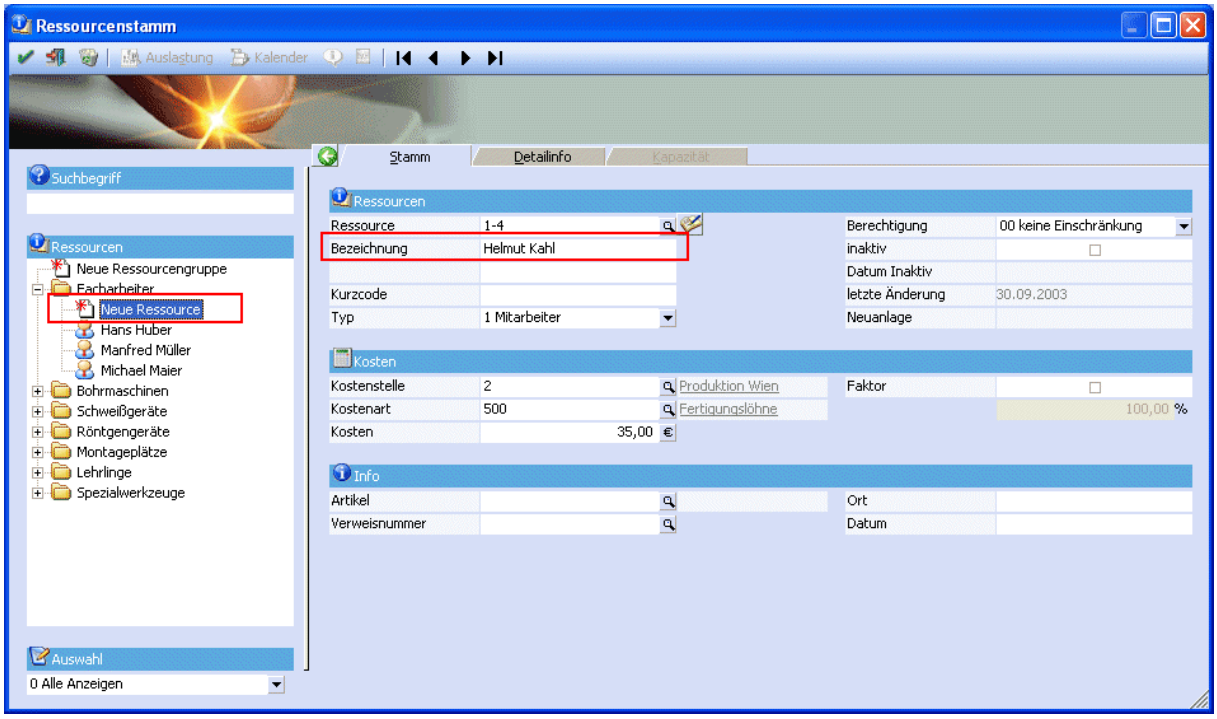
## Ablauf

Für die Anlage einer neuen Ressource rufen Sie den Menüpunkt

**Stammdaten**
**Ressourcenstamm**

auf.

Markieren Sie links im Verzeichnisbaum den Eintrag „Neue Ressource“ unter der Ressourcengruppe Facharbeiter.




Als Ressource wird zunächst die Nummer der Ressourcengruppe angezeigt und dann die nächste freie Nummer innerhalb dieser Gruppe vorgeschlagen, diese kann auch editiert werden.

***Hinweis:***
Die Reihenfolge der Ressourcen ist ausschlaggebend bei der Reservierung! Wird definiert, dass eine Ressource z.B. aus der Gruppe Spezialwerkzeuge benötigt wird, ohne dabei eine bestimmte Ressource anzugeben, so wird der Reihenfolge nach versucht eine Ressource aus dieser Gruppe zu reservieren!

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung der Ressource, hier Helmut Kahl, eingetragen. Die kostenrelevanten Daten werden von der Ressourcengruppe übernommen, hier ist dies nur die Kostenstelle 2. Die Kostenart und die Kosten müssen eingetragen werden.

Als Typ wird Mitarbeiter ausgewählt. Beim Ressourcenmatchcode kann später auf diese Typen eingeschränkt werden. Im Register Detail-Info kann bei Anwahl des Typs Mitarbeiter kein Wartungsintervall eingegeben werden.

Die neue Ressource kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

# Anlage Tätigkeit mit fixen Ressourcen

## Aufgabe

Die Schweißnähte, die bei der Produktion eines Fahrrades, erzeugt werden, sollen mit Hilfe eines Röntgengerätes überprüft werden. Legen Sie daher die neue Tätigkeit „Röntgen“ (Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte) mit folgenden Ressourcen an:

| Ressource | Rüstzeit | Fertigungszeit | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|
| Manfred Müller | 5 | 10 | Röntgen | 1 |
| Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung | 5 | 10 | | 1 |

## Vorraussetzung

Anlage der Ressourcen in der WINLine® Produktion

## Ablauf

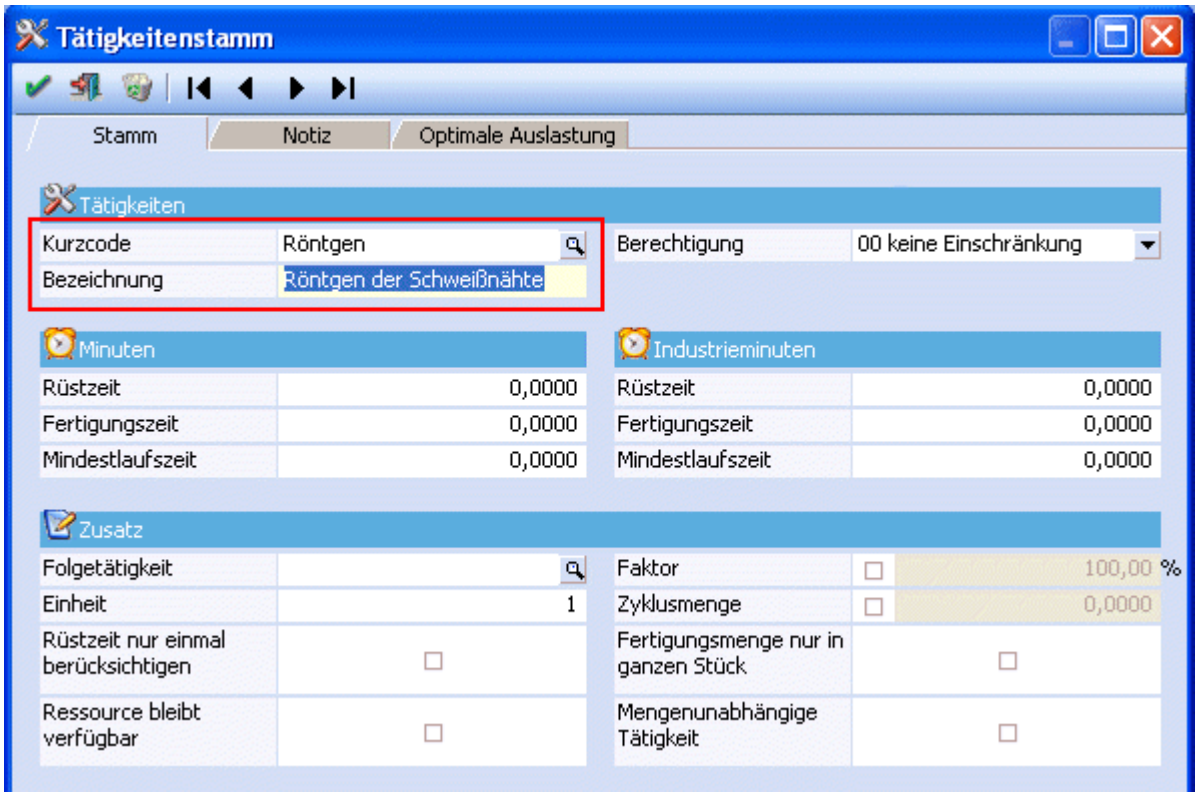
Rufen Sie für die Anlage einer neuen Tätigkeit den Menüpunkt

**Stammdaten**
**Tätigkeiten**

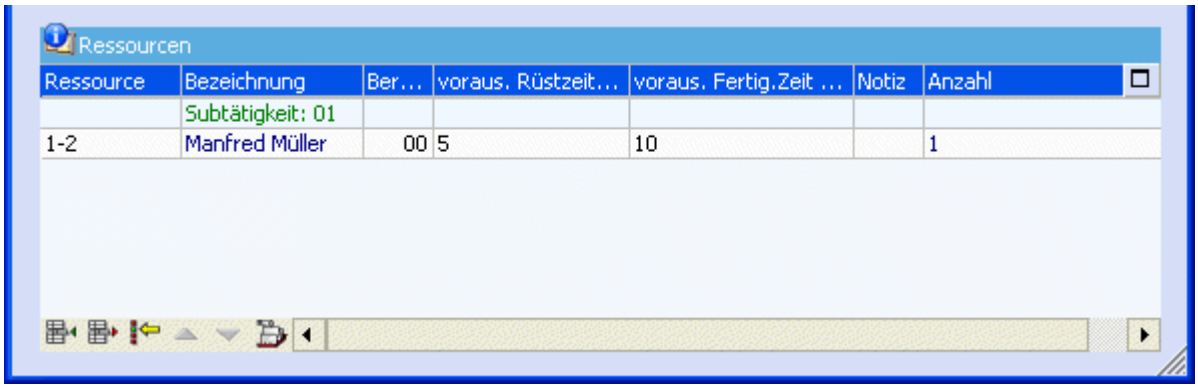
auf. Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Röntgen“ ein und im Feld Bezeichnung „Röntgen der Schweißnähte“.

***Hinweis:***
Im Feld Bezeichnung stehen dem Anwender 2 Möglichkeiten zur Verfügung:

1. Die Bezeichnung der Tätigkeit wird direkt in das Feld eingetragen.
2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Tätigkeitenmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten einer auszuwählenden Tätigkeit übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Tätigkeit zu überschreiben.
Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Tätigkeiten gleich automatisch übernommen werden können.



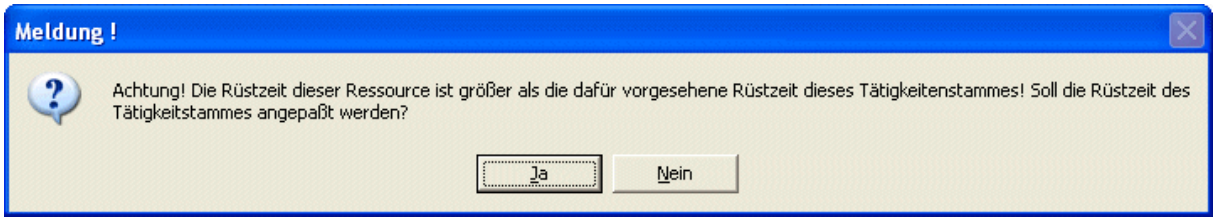

Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wird die erste benötige Ressource eingetragen, hier Manfred Müller ! Die Ressourcennummer kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.



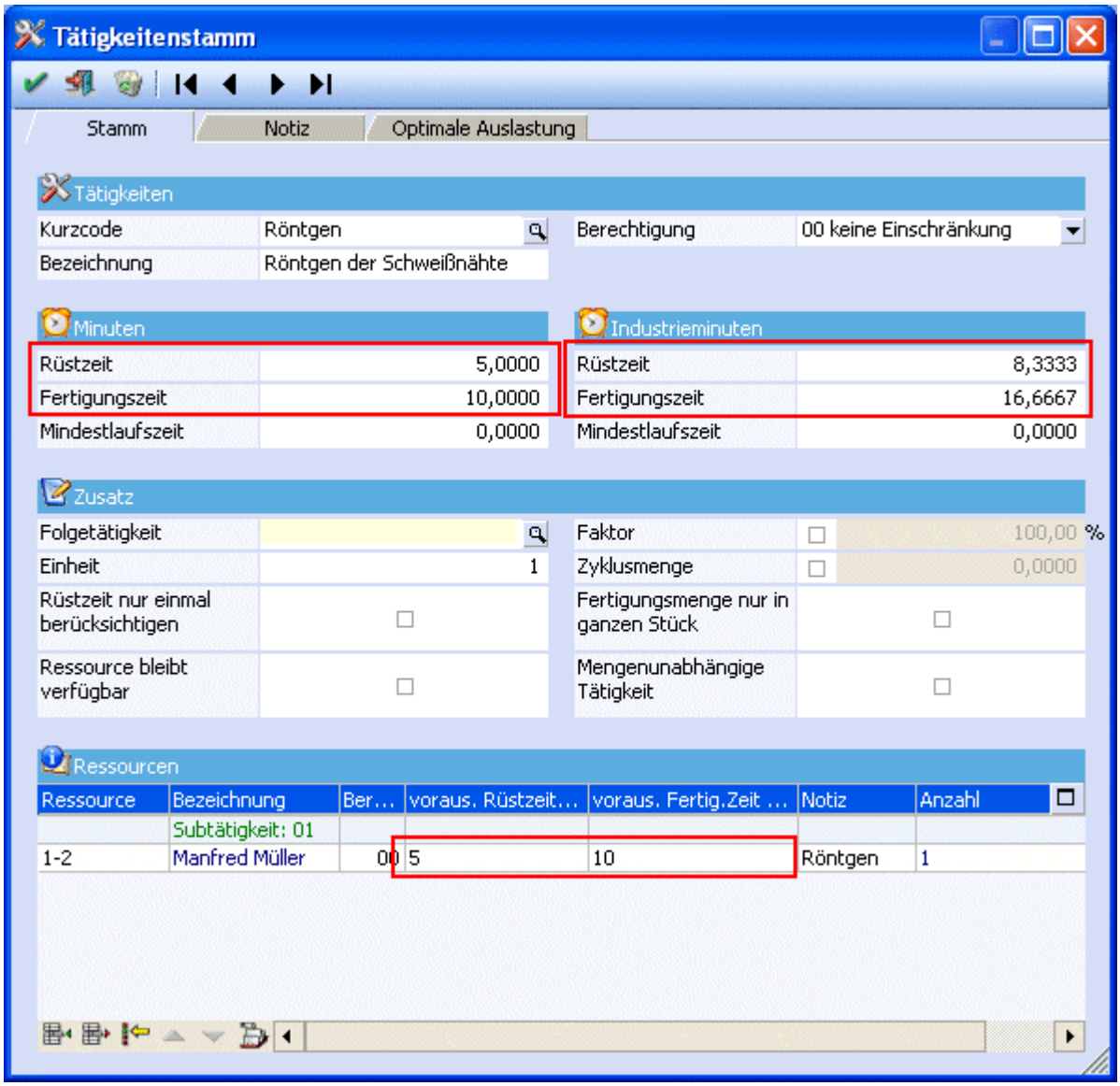
Ressourcen

| Ressource | Bezeichnung | Ber... | voraus. Rüstzeit... | voraus. Fertig.Zeit ... | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Subtätigkeit: 01 | | | | | |
| 1-2 | Manfred Müller | 00 | 5 | 10 | | 1 |

Des weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüstzeit bzw. Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll.




Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.

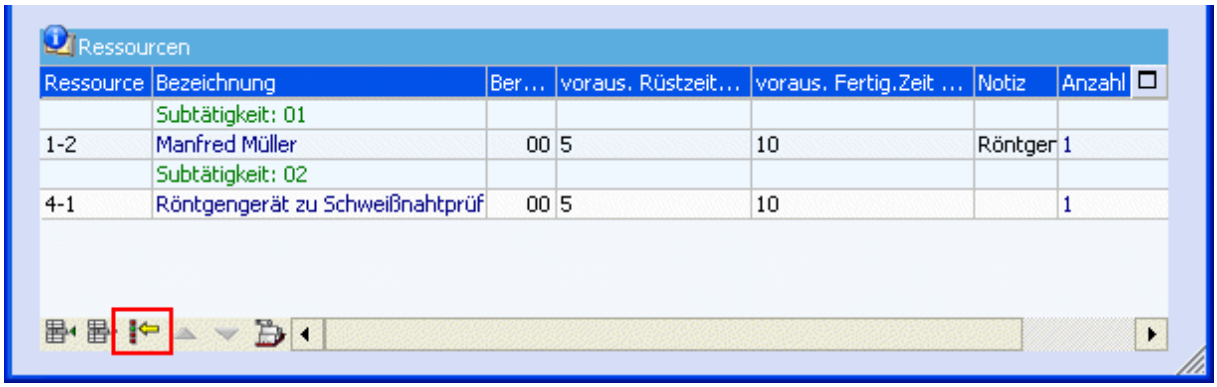



In der Spalte Notiz kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird, da eine spezielle Ressource eingetragen wurde, automatisch der Wert 1 angezeigt. Würde man eine Ressourcengruppe eintragen, hätte man die Möglichkeit eine höhere Anzahl einzutragen (z.B. 2 Ressourcen aus der Ressourcengruppe Facharbeiter).

Für die zweite Ressource, das Röntgengerät, wird eine weitere Subtätigkeit benötigt. (Jede benötigte Ressource stellt eine Subtätigkeit dar!)

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressource Röntgengerät zur Schweißnahtprüfung, mit den Rüst- und Fertigungszeiten, ein.




Da die beiden Ressourcen jeweils als Sub-Tätigkeit hinterlegt wurden, werden sie zum gleichen Zeitpunkt reserviert (UND-Verknüpfung).

Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

# Tätigkeiten mit flexibler Ressourcenverwendung

## Aufgabe

Die Schweißnähte, die bei der Produktion eines Fahrrades, erzeugt werden, sollen mit Hilfe eines Röntgengerätes überprüft werden. Legen Sie daher die neue Tätigkeit „Röntgen2“ (Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte) mit folgenden Ressourcen an:

| Ressourcen(gruppe) | Rüstzeit | Fertigungszeit | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|
| Facharbeiter | 5 | 12 | Röntgen | 1 |
| Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung | 5 | 12 | | 1 |

Welcher Facharbeiter die Prüfung durchführt ist bei dieser Tätigkeit egal, daher wird kein spezieller Facharbeiter, sondern nur die Gruppe hinterlegt.

## Vorraussetzung

Anlage der Ressourcen in der WINLine® Produktion

## Ablauf

Rufen Sie für die Anlage einer neuen Tätigkeit den Menüpunkt

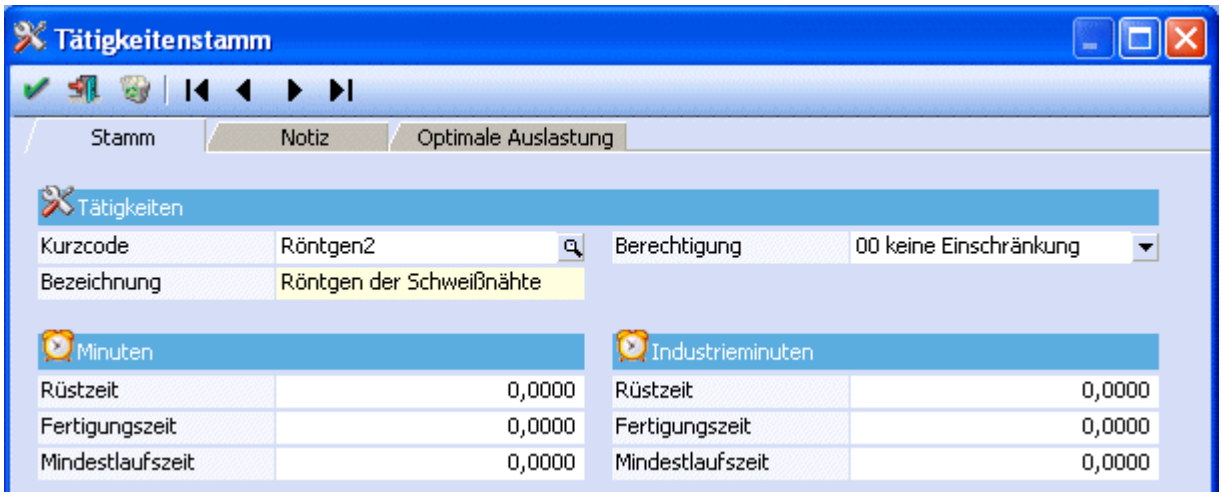
**Stammdaten**
**Tätigkeiten**

auf. Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Röntgen2“ ein und im Feld Bezeichnung „Röntgen der Schweißnähte“.

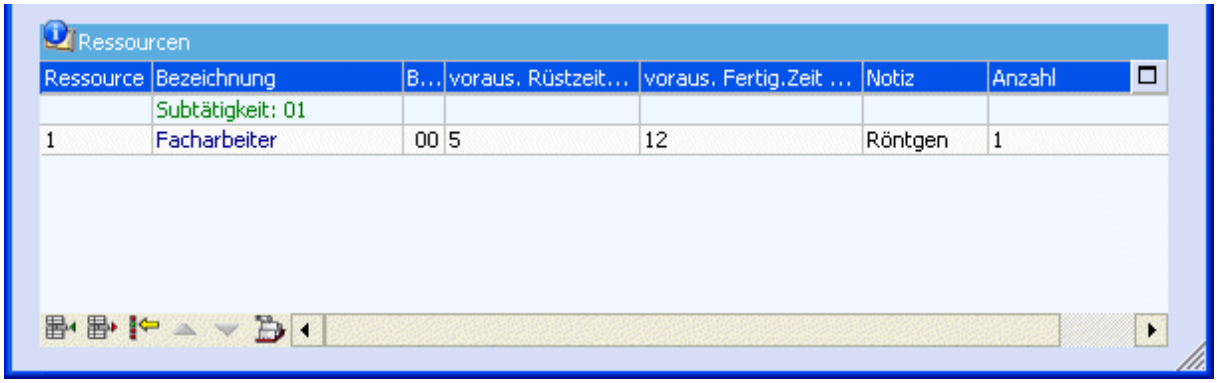
***Hinweis:***
Im Feld Bezeichnung stehen dem Anwender 2 Möglichkeiten zur Verfügung:

Die Bezeichnung der Tätigkeit wird direkt in das Feld eingetragen.

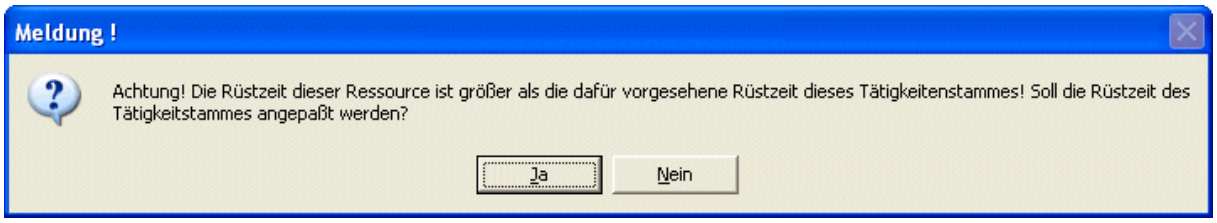
Durch Drücken der Taste F9 wird der Tätigkeitenmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten einer auszuwählenden Tätigkeit übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Tätigkeit zu überschreiben.
Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Tätigkeiten gleich automatisch übernommen werden können.



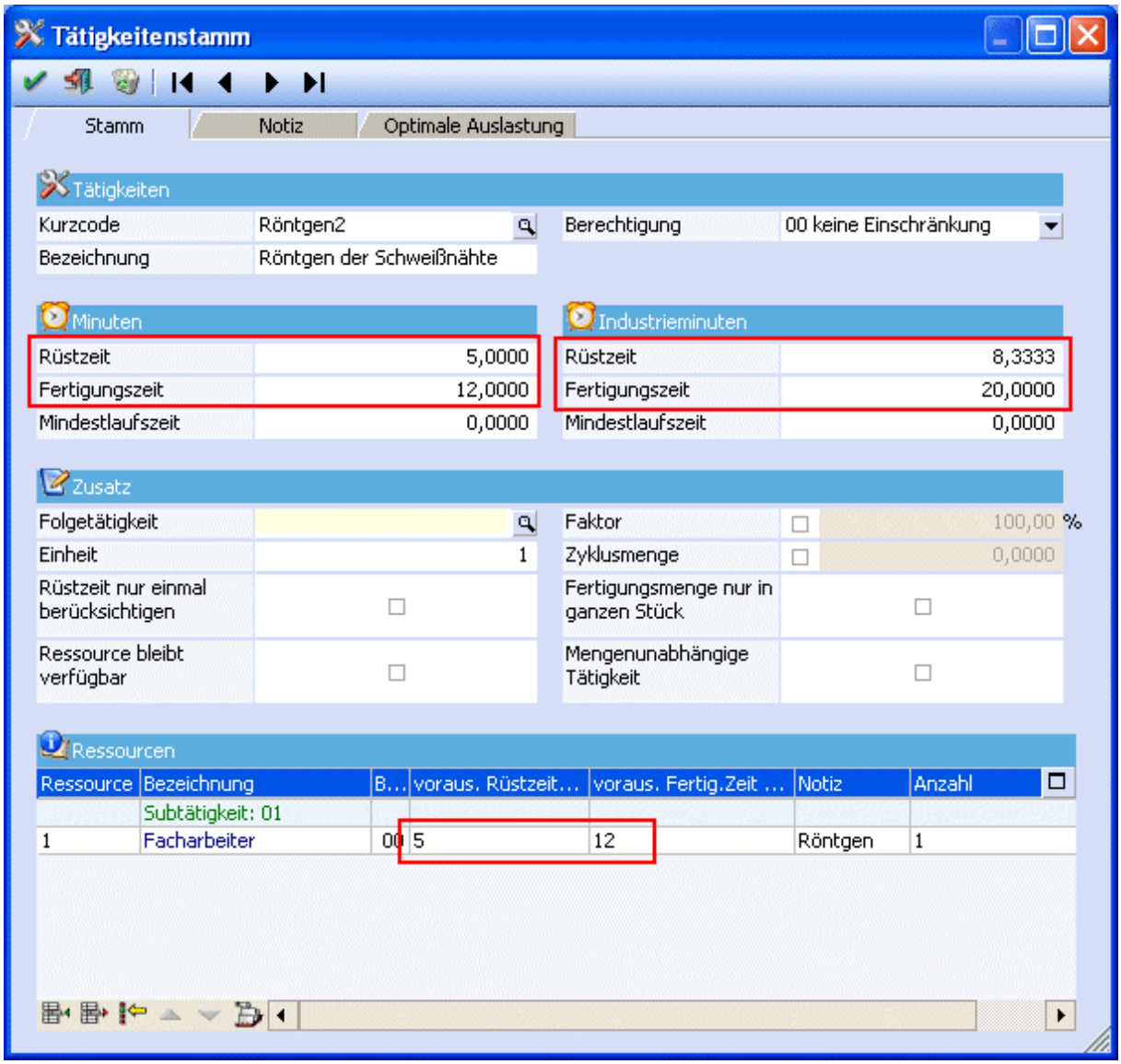

Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wird die erste benötigte Ressource eingetragen. In diesem Fall ist dies die Ressourcengruppe „Facharbeiter“. Die Nummer der Ressourcengruppe kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.




Des Weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüstzeit bzw. Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll.




Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.

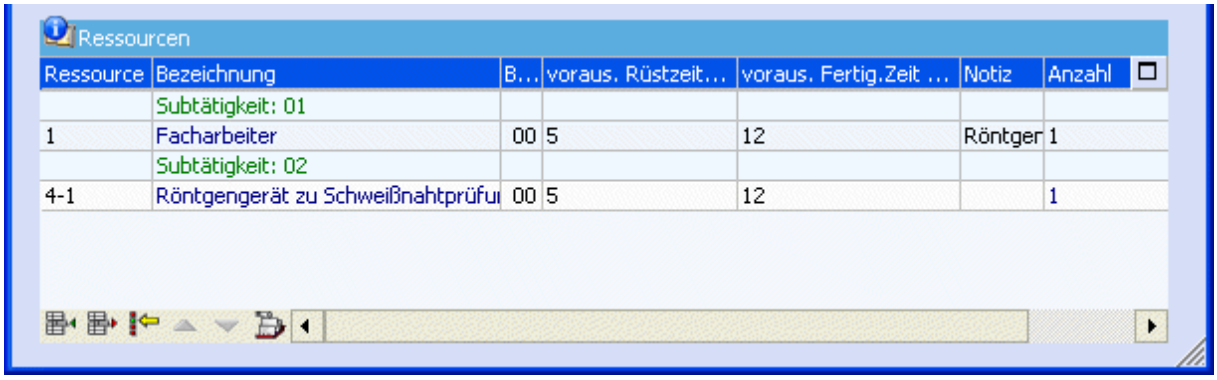



In der Spalte Notiz, kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird die benötigte Anzahl von Facharbeitern eingetragen, in diesem Beispiel ist dies 1. Das heißt, bei der Reservierung wird ein x-beliebiger Facharbeiter aus der Ressourcengruppe Facharbeiter für diese Tätigkeit reserviert.

Für die zweite Ressource, das Röntgengerät, wird eine weitere Subtätigkeit benötigt. (Jede benötigte Ressource stellt eine Subtätigkeit dar!)

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressource Röntgengerät zur Schweißnahtprüfung, mit den Rüst- und Fertigungszeiten, ein.



Ressourcen

| Ressource | Bezeichnung | B... | voraus. Rüstzeit... | voraus. Fertig.Zeit ... | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Subtätigkeit: 01 | | | | | |
| 1 | Facharbeiter | 00 | 5 | 12 | Röntger | 1 |
| | Subtätigkeit: 02 | | | | | |
| 4-1 | Röntgengerät zu Schweißnahtprüfu | 00 | 5 | 12 | | 1 |

Da die beiden Ressourcen jeweils als Sub-Tätigkeit hinterlegt wurden, werden sie zum gleichen Zeitpunkt reserviert (UND-Verknüpfung).

Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

# Tätigkeit mit mehreren fixen Ressourcen, die zur Auswahl stehen

## Aufgabe

Die Schweißnähte, die bei der Produktion eines Fahrrades, erzeugt werden, sollen mit Hilfe eines Röntgengerätes überprüft werden. Legen Sie daher eine neue Tätigkeit „Röntgen3“ (Bezeichnung: Röntgen der Schweißnähte) mit folgenden Ressourcen an:

| Ressourcen | Rüstzeit | Fertigungszeit | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|
| Michael Maier / Hans Huber | 5 | 10 | Röntgen | 1 |
| Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung | 5 | 10 | | 1 |

Die Tätigkeit Röntgen3 kann entweder der Facharbeiter Michael Maier oder Hans Huber durchführen.

## Vorraussetzung

Anlage der Ressourcen in der WINLine® Produktion

## Ablauf

Rufen Sie für die Anlage einer neuen Tätigkeit den Menüpunkt

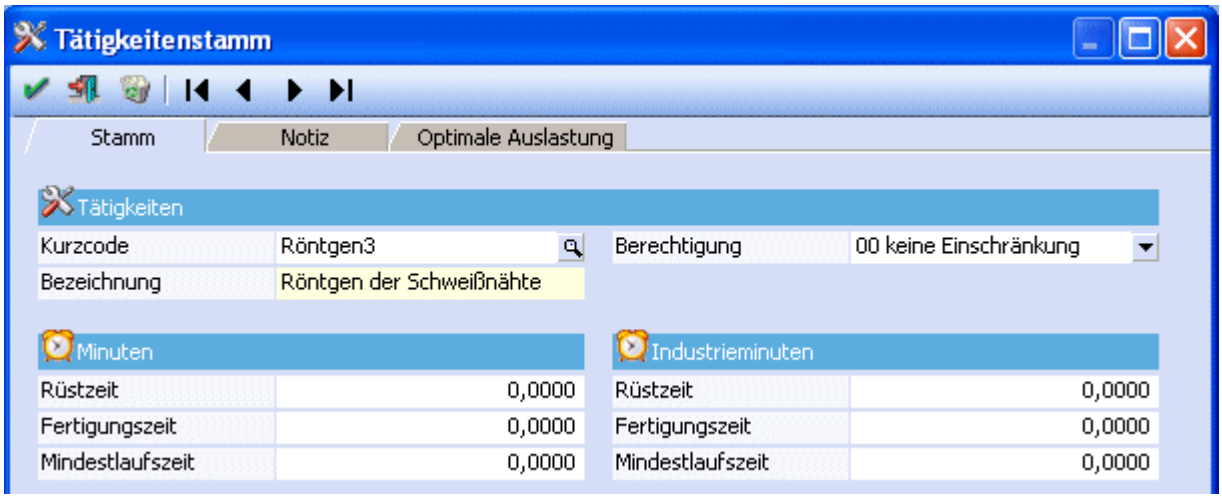
**Stammdaten**
**Tätigkeiten**

auf. Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Röntgen3“ ein und im Feld Bezeichnung „Röntgen der Schweißnähte“.

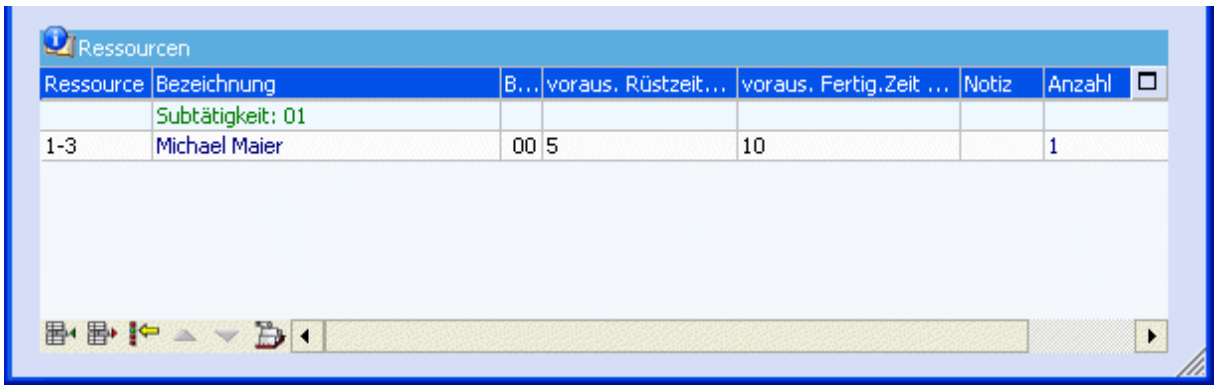
***Hinweis:***

Im Feld Bezeichnung stehen dem Anwender 2 Möglichkeiten zur Verfügung:

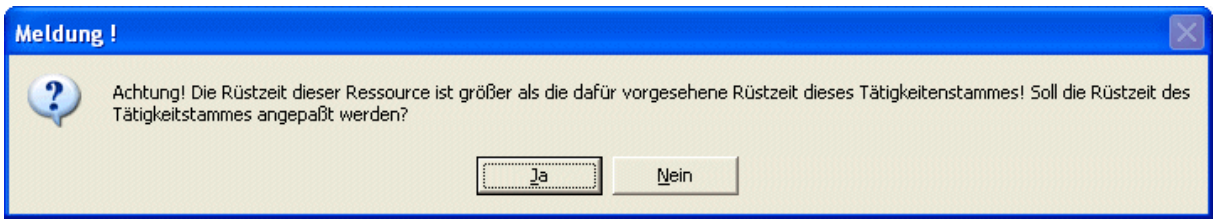
Die Bezeichnung der Tätigkeit wird direkt in das Feld eingetragen.
Durch Drücken der Taste F9 wird der Tätigkeitenmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten einer auszuwählenden Tätigkeit übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Tätigkeit zu überschreiben.
Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Tätigkeiten gleich automatisch übernommen werden können.



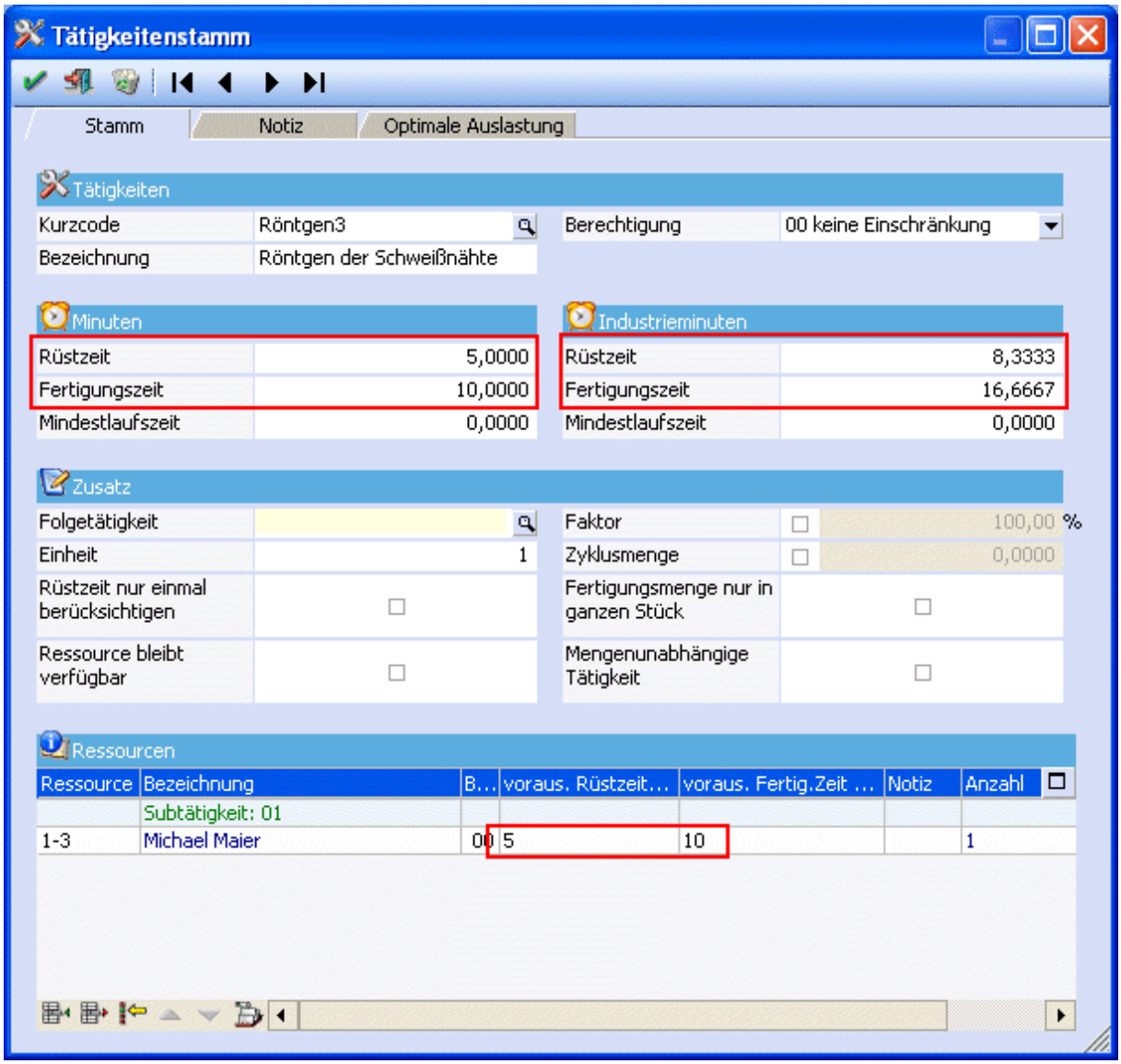

Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wir die erste benötigte Ressource eingetragen. In diesem Fall ist dies die Ressource Michael Maier. Die Ressourcennummer kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.




Des weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüstzeit bzw. Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll.




Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.

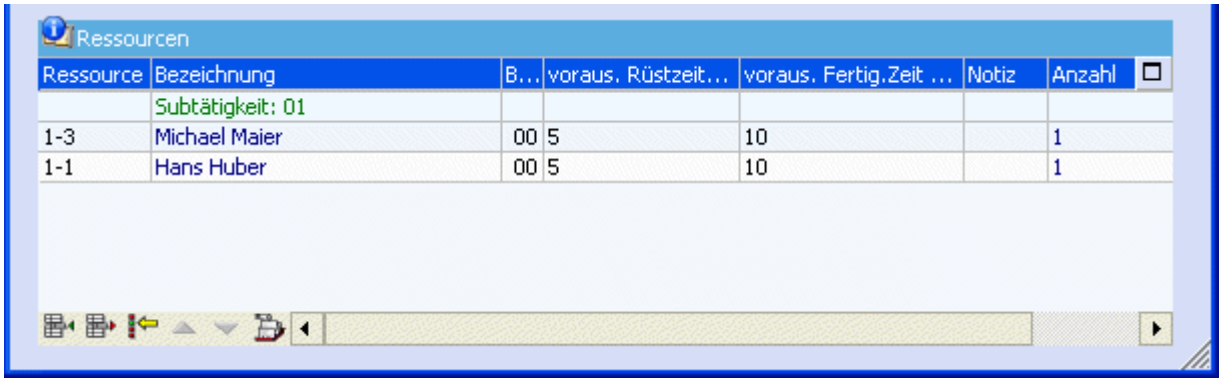



In der Spalte Notiz, kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird, da eine spezielle Ressource eingetragen wurde, automatisch der Wert 1 angezeigt. Würde man eine Ressourcengruppe eintragen, hätte man die Möglichkeit eine höhere Anzahl einzutragen (z.B. 2 Ressourcen aus der Ressourcengruppe Facharbeiter).

Im Normalfall wird jede benötigte Ressource als eigene Subtätigkeit hinterlegt, das bedeutet, dass diese Ressourcen zur gleichen Zeit für diese Tätigkeit reserviert werden.

In diesem Beispiel tritt der Sonderfall auf, dass die beiden Ressourcen Michael Maier und Hans Huber nicht gleichzeitig reserviert werden sollen, sondern entweder den Facharbeiter Maier **oder** den Facharbeiter Huber. Die Hinterlegung erfolgt in diesem Fall immer in **einer** Subtätigkeit. Tragen Sie daher gleich unter der Ressource Michael Maier auch den Hans Huber ein.

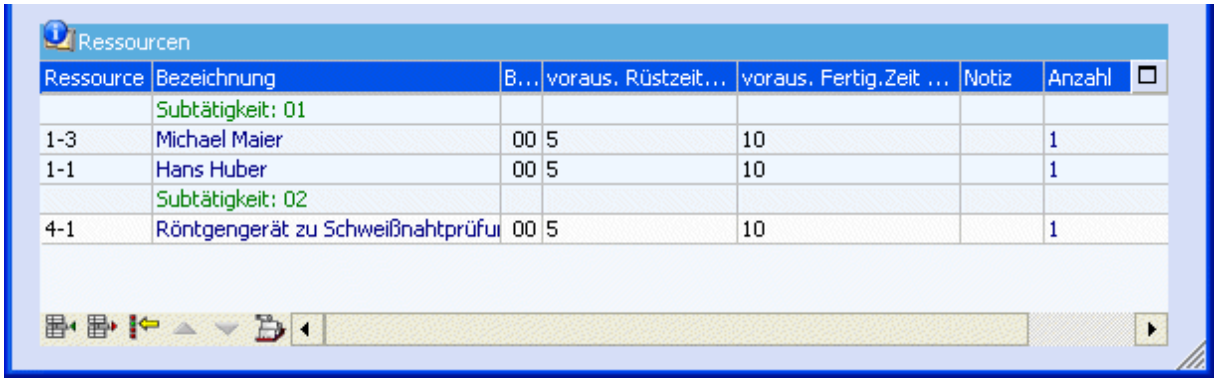


Ressourcen

| Ressource | Bezeichnung | B... | voraus. Rüstzeit... | voraus. Fertig.Zeit ... | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Subtätigkeit: 01 | | | | | |
| 1-3 | Michael Maier | 00 | 5 | 10 | | 1 |
| 1-1 | Hans Huber | 00 | 5 | 10 | | 1 |

Als zweite Subtätigkeit wird erst die zweite unbedingt erforderliche Ressource eingetragen, in dem Fall das Röntgengerät zur Schweißnahtprüfung.

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressource mit Rüst- und Fertigungszeit ein.



Ressourcen

| Ressource | Bezeichnung | B... | voraus. Rüstzeit... | voraus. Fertig.Zeit ... | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Subtätigkeit: 01 | | | | | |
| 1-3 | Michael Maier | 00 | 5 | 10 | | 1 |
| 1-1 | Hans Huber | 00 | 5 | 10 | | 1 |
| | Subtätigkeit: 02 | | | | | |
| 4-1 | Röntgengerät zu Schweißnahtprüfu | 00 | 5 | 10 | | 1 |

Da die Ressourcen Maier und Huber in einer Subtätigkeit liegen, wird eine der beiden bei der Reservierung herangezogen. Das Röntgengerät wird zur gleichen Zeit reserviert, da es in einer neuen Subtätigkeit steht.

Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

# Verknüpfung Tätigkeit mit Folgetätigkeit

## Aufgabe

Bei der Produktion eines Fahrrades wird zunächst das Ventil gefertigt und anschließend der Reifen. Verbinden Sie die beiden Tätigkeiten so, dass das Fertigen eines Reifens unmittelbar nach der Fertigung des Ventils erfolgt (Tätigkeiten Ventil fertigen, Reifen fertigen)

## Vorraussetzung

Anlage der Tätigkeiten in der WINLine® Produktion

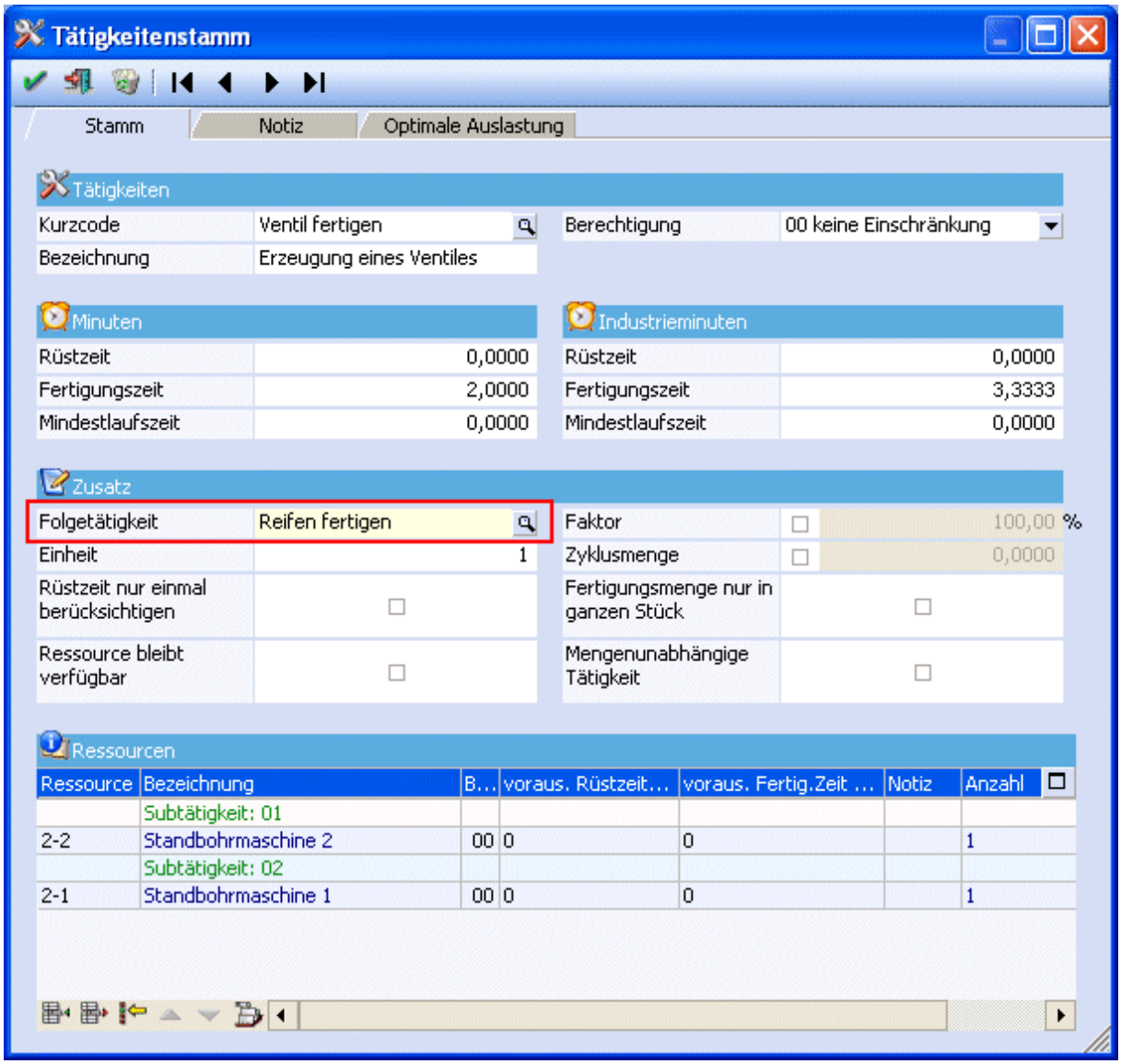
## Ablauf

Rufen Sie für die Verknüpfung zweier Tätigkeiten den Menüpunkt

**Stammdaten**
**Tätigkeitenstamm**

auf.

Tätigkeiten die hintereinander ablaufen sollen werden als Folgetätigkeiten angelegt. Rufen Sie daher zunächst die Tätigkeit „Ventil fertigen“ auf (durch direkte Eingabe oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 oder Mausklick auf die Lupe).




Im Feld Folgetätigkeit wird die Tätigkeit „Reifen fertigen“ eingetragen (durch direkte Eingabe oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 oder Mausklick auf die Lupe). Dadurch wird gewährleistet, dass die Tätigkeit Reifen fertigen nach der Tätigkeit Ventil fertigen erfolgt.

Speichern Sie die Tätigkeit mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

# Anlage des Standard Kalenders

## Aufgabe

Es wurde ein 2. Standort mit 2 Schichten eröffnet. Diese sollen im Kalender mit den angegebenen Betriebszeiten hinterlegt werden, damit später die einzelnen Ressourcen den Schichten zugeordnet werden können.

| Schema | gültig ab | gültig bis | Kernzeit | Mehrzeit 1 | Mehrzeit 2 |
|---|---|---|---|---|---|
| 2. Standort Schicht 1 | 01.01.2007 | 31.12.2007 | 8:00 - 16:00 | 07:00 - 08:00 | 16:00 - 17:00 |
| 2. Standort Schicht 2 | 01.01.2007 | 31.12.2007 | 16:00 - 23:00 | | 23:00 - 24:00 |

## Ablauf

Der Kalender wird über den Menüpunkt

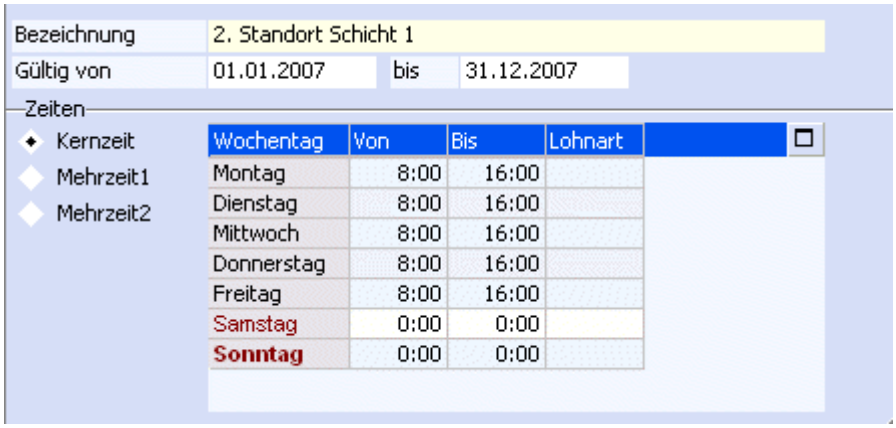
**Stammdaten**
**Kalender**

aufgerufen.

Nach einem Doppelklick mit der Maus auf den Eintrag „Neuer Eintrag“ unter dem Firmenkalender, wird ein weiterer neuer Eintrag erstellt, der bearbeitet werden kann.

Rechts wird im Feld Bezeichnung die Bezeichnung der Schicht eingetragen, hier z.B. 2. Stand Schicht 1. Des Weiteren kann ein Datum gültig von und gültig bis hinterlegt werden.

Die Kernzeit und die Mehrzeit 1 und 2 werden in der Tabelle definiert. Aktivieren Sie zunächst den Radiobutton Kernzeit und tragen Sie die Kernzeiten der Schicht ein.




Für die Mehrzeit 1 und 2 wird jeweils der entsprechende Radiobutton aktiviert und anschließend können in der Tabelle die Zeiten eingetragen werden.

Mehrzeit 1

Mehrzeit 2

Speichern Sie die neue Schicht mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Die zweite Schicht wird nach dem gleichen Schema angelegt. Zunächst wird durch einen Doppelklick mit der Maus auf den Eintrag „Neuer Eintrag“ unter dem Firmenkalender ein neuer Eintrag erstellt, der wieder bearbeitet werden kann.

Im Feld Bezeichnung wird die Bezeichnung dieser Schicht eingetragen (z.B. 2. Stand Schicht 2) und es kann wieder ein Gültigkeitsbereich hinterlegt werden.

Für die Definition der Kernzeit wird der Radiobutton Kernzeit aktiviert und die Zeiten können in der Tabelle eingetragen werden.

Eine Mehrzeit 1 gibt es bei dieser Schicht nicht, jedoch eine Mehrzeit 2. Aktivieren Sie daher den Radiobutton Mehrzeit 2 und tragen Sie die entsprechenden Zeiten ein.

Speichern Sie die neue Schicht mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

# Abweichungen im Kalender

## Aufgabe

Vom 15.10.2007 bis zum 19.10.2007 wird die 2. Schicht aufgrund eines momentanen Produktionsrückganges beurlaubt.

Dafür wird aufgrund eines Großauftrages am Samstag den 10.11.2007 ausnahmsweise eine Schicht von 8:00 bis 12:00 Uhr gefahren (ebenfalls die Schicht 2).

Definieren Sie die beiden Abweichungen im Kalender!

## Vorraussetzung

Definition der Schichten im Kalender

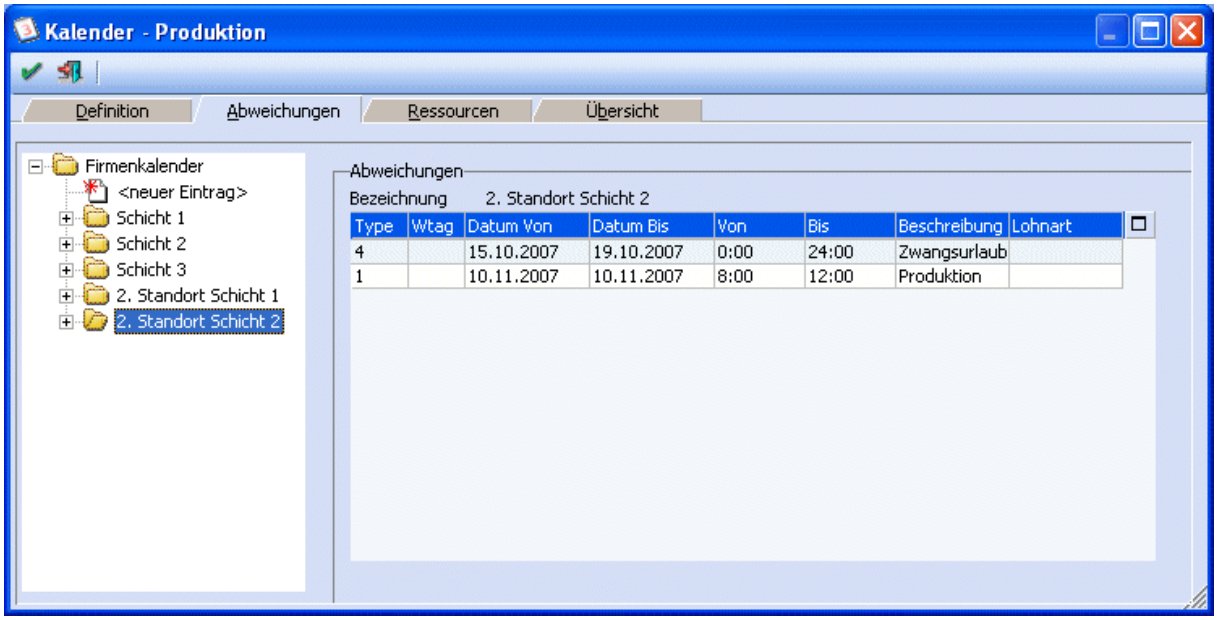
## Ablauf

Die Abweichungen werden im Kalender unter dem Menüpunkt

- **Stammdaten**
- **Kalender**

im Register Abweichungen definiert.

Markieren Sie links im Verzeichnisbaum die Schicht, für die die Abweichung definiert werden soll, hier Schicht 2.




Rechts in der Tabelle im Feld Type wird zunächst ausgewählt um welche Abweichung es sich handelt (Reduktion - Erweiterung). Wählen Sie den Type 04 Reduktion Datum aus und tragen Sie in den Feldern Datum Von und Datum Bis den Zeitraum ein (von 15.10. bis 19.10.). In den Feldern Von und Bis muss die Uhrzeit für die Reduktion eingetragen werden, in diesem Fall ist dies von 0 - 24 Uhr.

Im Feld Beschreibung können Sie zum Beispiel Zwangsurlaub eintragen.

In der nächsten Zeile wird der Type 01 Erweiterung Datum ausgewählt und in den Feldern Datum Von und Datum Bis der Zeitraum der Erweiterung, hier der 10.11.2007. In den Feldern Von und Bis wird die Uhrzeit der Erweiterung eingetragen, hier von 8:00 bis 12:00 Uhr. Im Feld Beschreibung kann wieder eine Beschreibung zu der Erweiterung eingetragen werden.

Speichern Sie die Abweichungen mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

# Zuordnung der Ressourcen im Kalender

## Aufgabe

Durch die Zuordnung der Ressourcen zu den Schemata im Kalender, wird gesteuert, wann welche Ressourcen zur Verfügung stehen.

Der Facharbeiter Manfred Müller arbeitet zur Zeit in der Schicht 1 und der Facharbeiter Michael Maier in der Schicht 2. Ab 01.06.2007 werden die beiden ihre Schichten tauschen.

## Vorraussetzungen

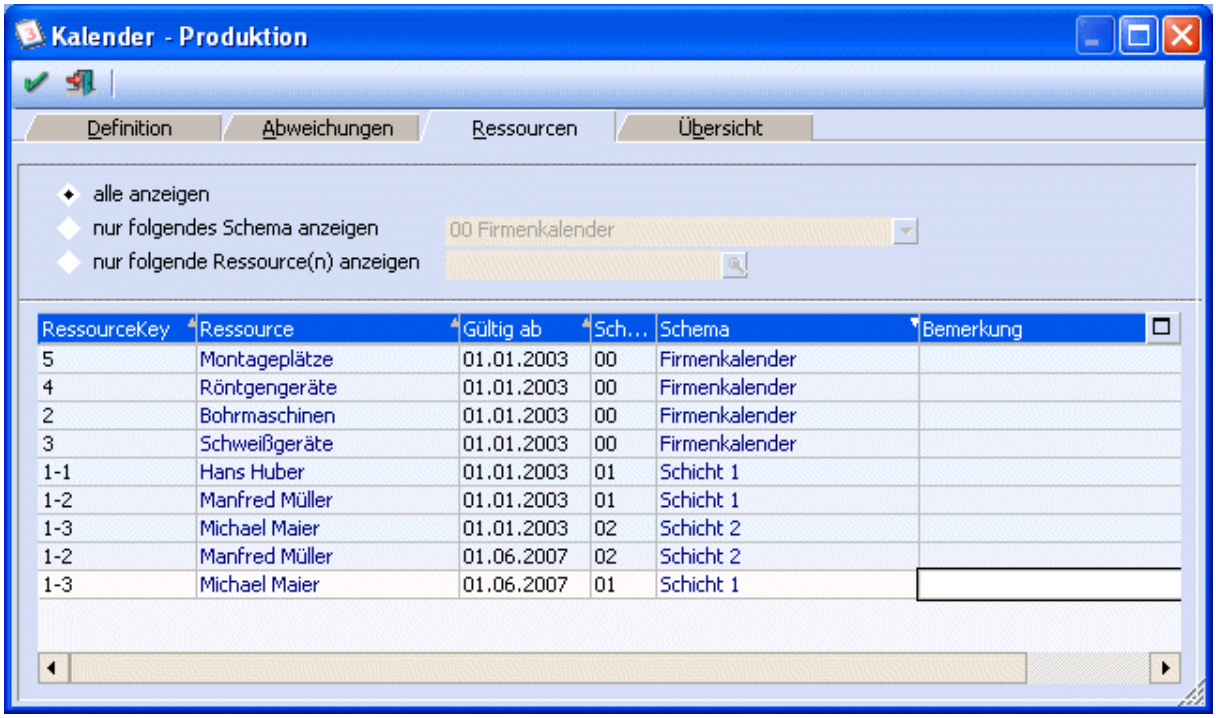
Definition der Schemata im Kalender
Anlage der Ressourcen

## Ablauf

Die Zuordnung der Ressourcen erfolgt im Menüpunkt

- **Stammdaten**
- **Kalender**

im Register „Ressourcen“.




Tragen Sie in einer neuen Zeile in der Spalte RessourceKey die Ressource Manfred Müller ein (entweder durch direkte Eingabe der Ressourcennummer oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw.

Mausklick auf die Lupe). In der Spalte „Gültig ab“ wird das Datum, ab dem diese Zuordnung gültig ist, eingetragen, in diesem Beispiel ist dies der 01.06.2007.

In der Spalte Schema erfolgt die Zuordnung, hier stehen alle Schemata die im Kalender definiert wurden zur Verfügung. Tragen Sie bei der Ressource Manfred Müller die Schicht 2 ein.

Tragen Sie in der nächsten Zeile die Ressource Michael Maier ein (entweder durch direkte Eingabe der Ressourcennummer oder mittels Matchcode mit F9 bzw. Mausklick auf die Lupe). In der Spalte „Gültig ab“ wird wieder der 01.06.2007 eingetragen und als Schema die Schicht 1 zugeordnet! In der Spalte Bemerkung kann eine Notiz für die Zuordnung hinterlegt werden.

Speichern Sie die Zuordnung mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

# Anlage einer Stückliste

## Aufgabe

Mit Beginn des neuen Jahres werden auch Halogenlichtanlagen produziert. Bevor die Stückliste in der WINLine® Produktion definiert werden kann müssen zunächst die Komponenten und der Produktionsartikel in der WINLine® Fakturierung angelegt werden:

| Artikelnummer | Bezeichnung | EK | VK | ErlKto/Ust | Lieferant/WBT | Artikeltyp |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Komponenten: | | | | | | |
| HLA 1 | Rundstahl | 10 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 2 | Lämpchen | 10 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 3 | Akku | 100 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 4 | Lampe | 100 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| Fertigprodukt: | | | | | | |
| HLA | Halogenanlage | 220 | 3000 | 4000 / 2 | | Produktionsartikel |

Die Halogenanlage wird auf Lager produziert, es sollen mindestens 5 Stück auf Lager sein, der Sollbestand ist 10 Stück.

Des weiteren wird die Tätigkeit Schweißen (Bezeichnung: Schweißen einer Akku Halterung) mit folgenden Ressourcen benötigt:

| Ressource | Rüstzeit | Arbeitszeit | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|
| Facharbeiter | 10 | 20 | Schweißen | 1 |
| Schweißgerät | 10 | 10 | | 1 |
| Montageplatz | 10 | 20 | | 1 |

Anschließend kann in der WINLine® Produktion die Stückliste „Halogenanlage“ (Bezeichnung: Erzeugung einer Halogenanlage) definiert werden.

## Vorraussetzungen

## Ablauf - Vorarbeiten

Vor der Anlage der Stückliste müssen zunächst die Komponenten und die benötigten Tätigkeiten angelegt werden.

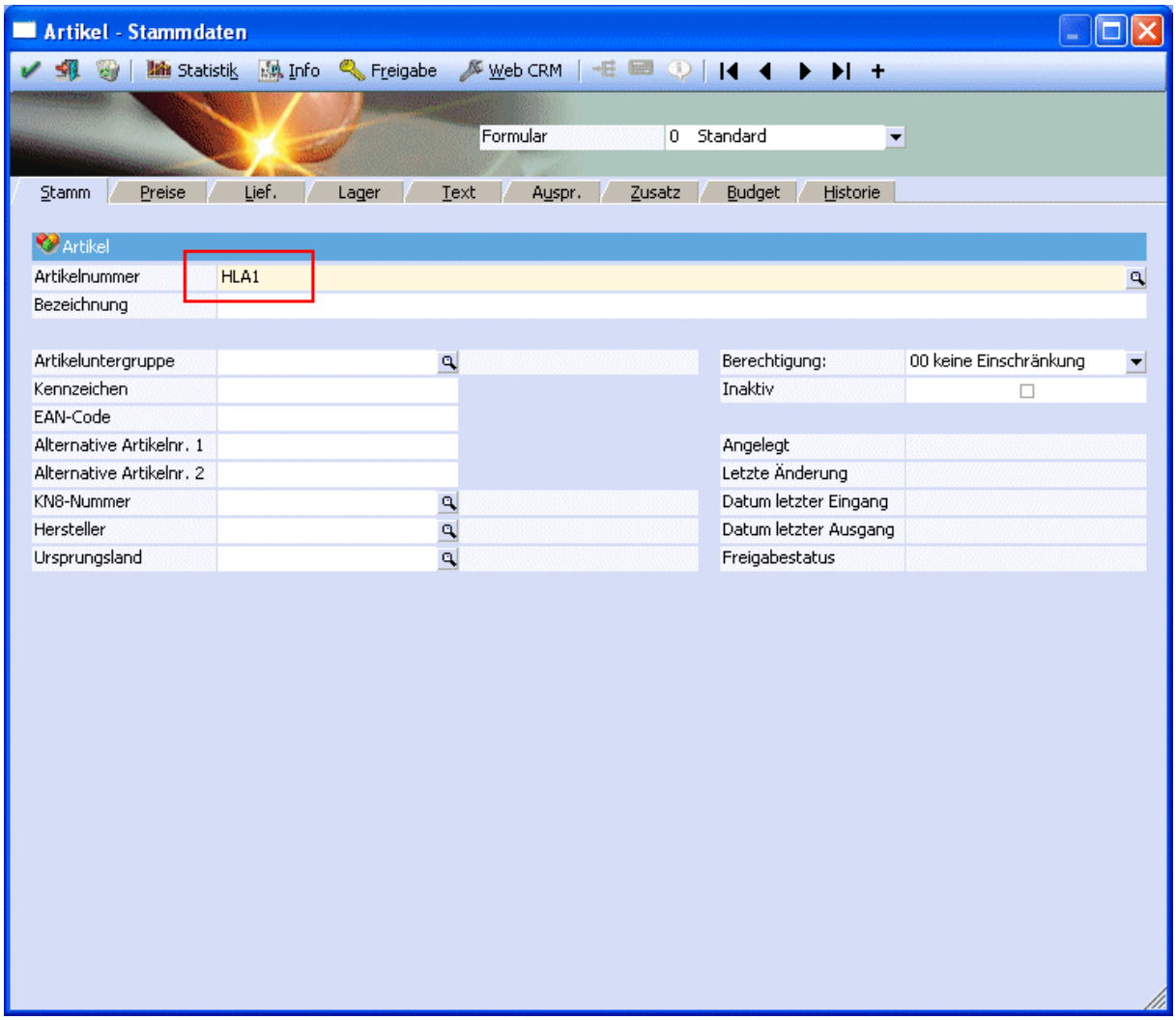
Öffnen Sie für die Anlage der Komponenten in der WINLine® Fakturierung den Menüpunkt

**Stammdaten**
**Artikelstamm**
**Artikel**

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer HLA 1 ein.

***Hinweis:***
Es gibt **2 Methoden**, eine „neue“ Artikelnummer zu hinterlegen.

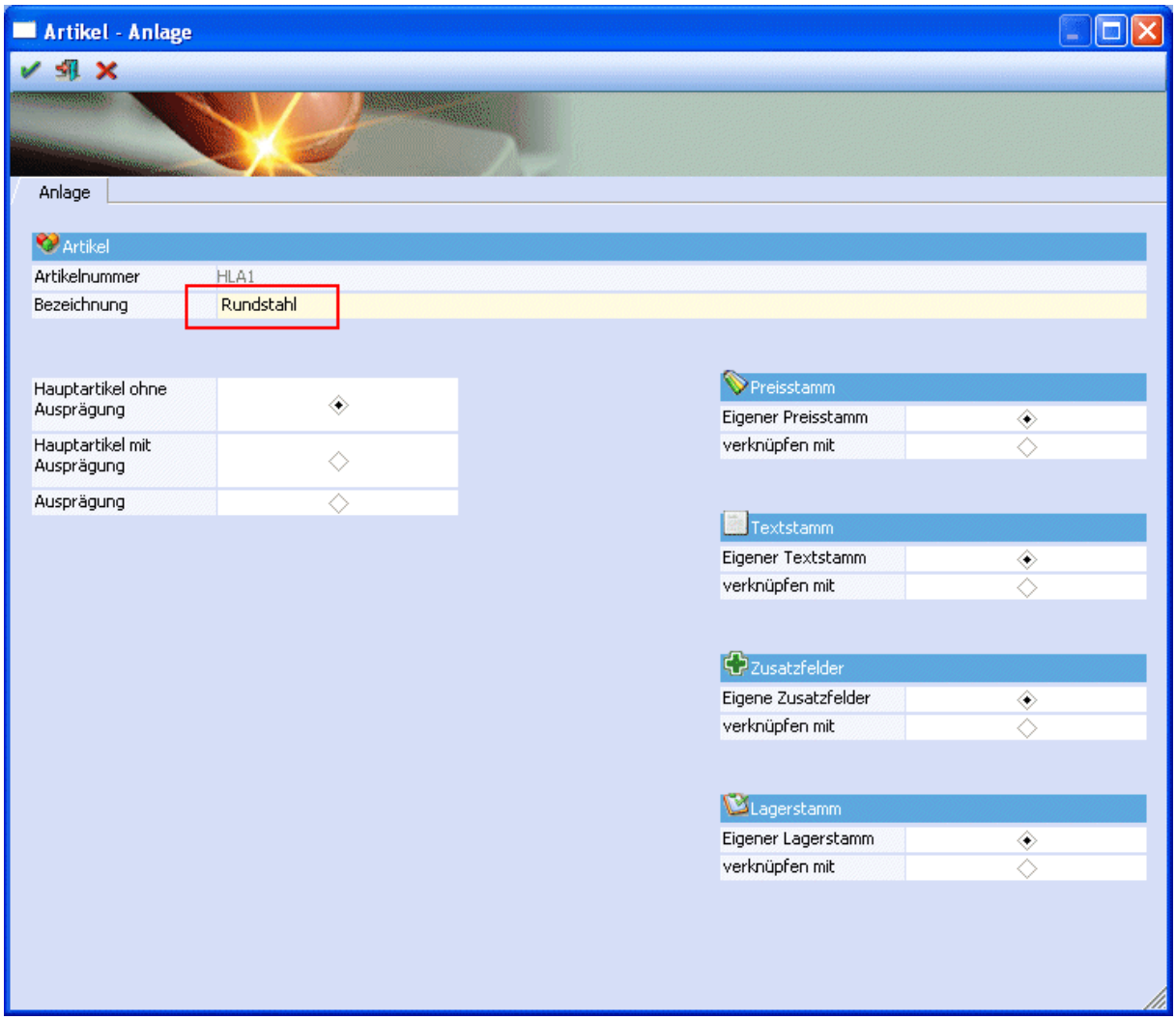
1. Der Anwender gibt manuell eine noch nicht vorhandene Nummer in das Feld Artikelnummer ein. Das System erkennt, dass diese Nummer noch nicht vorhanden ist und öffnet das Fenster der Artikelneuanlage.
2. Der Anwender möchte innerhalb der Artikelstammdaten nach der nächstfreien Artikelnummer im System automatisch die Artikelnummer vergeben lassen.
Das kann durchgeführt werden, indem man im Feld Artikelnummer eine (beliebige) Nummer eingibt und anschließend auf den "+" Button oder die + (Plus)-Taste drückt.




Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird aufgrund der neuen Artikelnummer das Artikel - Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werden kann, in diesem Beispiel ist dies „Rundstahl“.

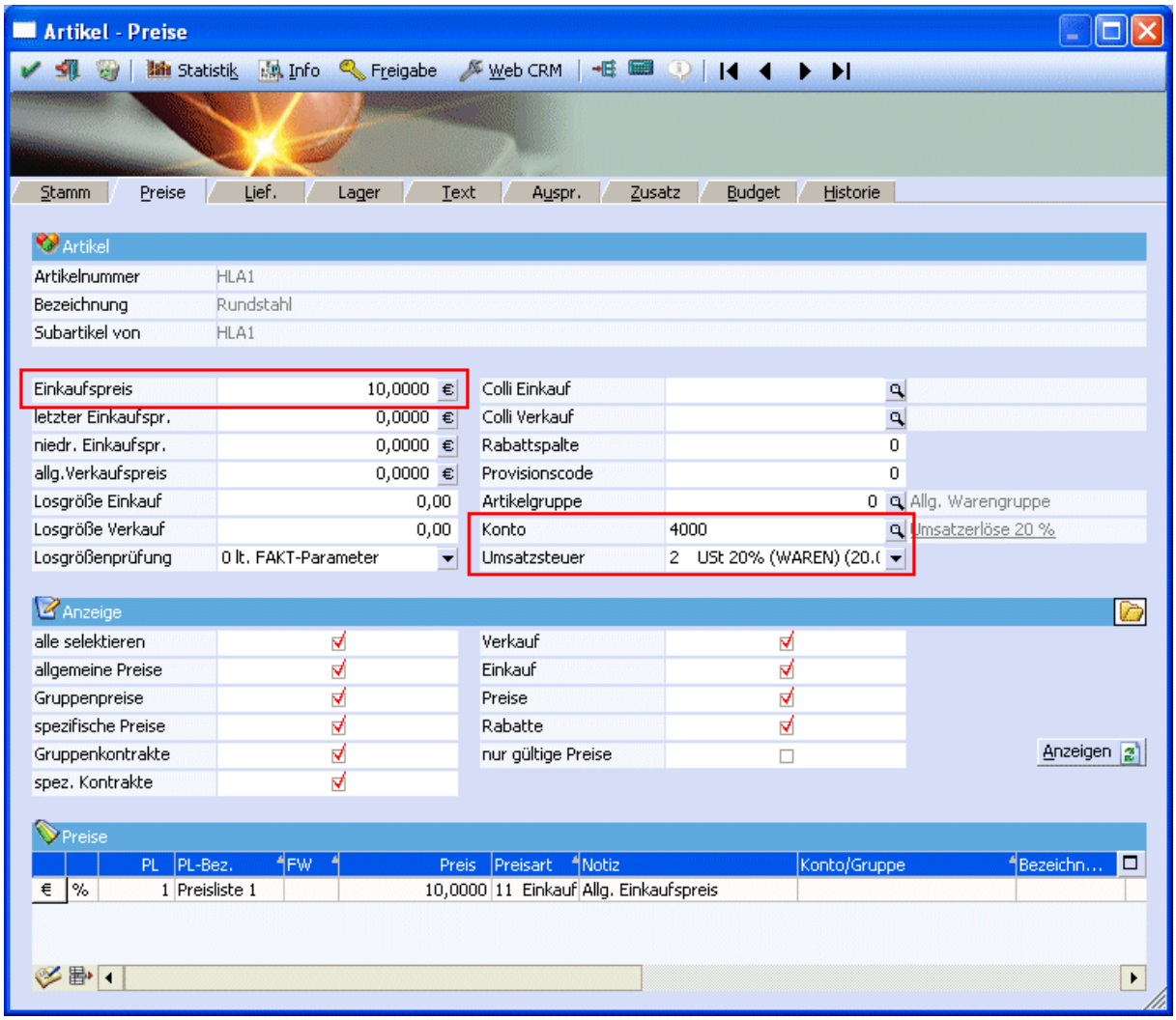
***Hinweis:***
Es stehen dem Anwender wiederum **2 Möglichkeiten** zur Verfügung:

1. Die Artikelbezeichnung wird direkt in das Feld eingetragen.
2. Durch Drücken der Taste F9 wird der Artikelmatchcode geöffnet und es können jetzt die Stammdaten eines auszuwählenden Artikels übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Artikelbezeichnung zu überschreiben. Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Artikel gleich automatisch übernommen werden können.




Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Text- und Lagerstämme kann so belassen werden.

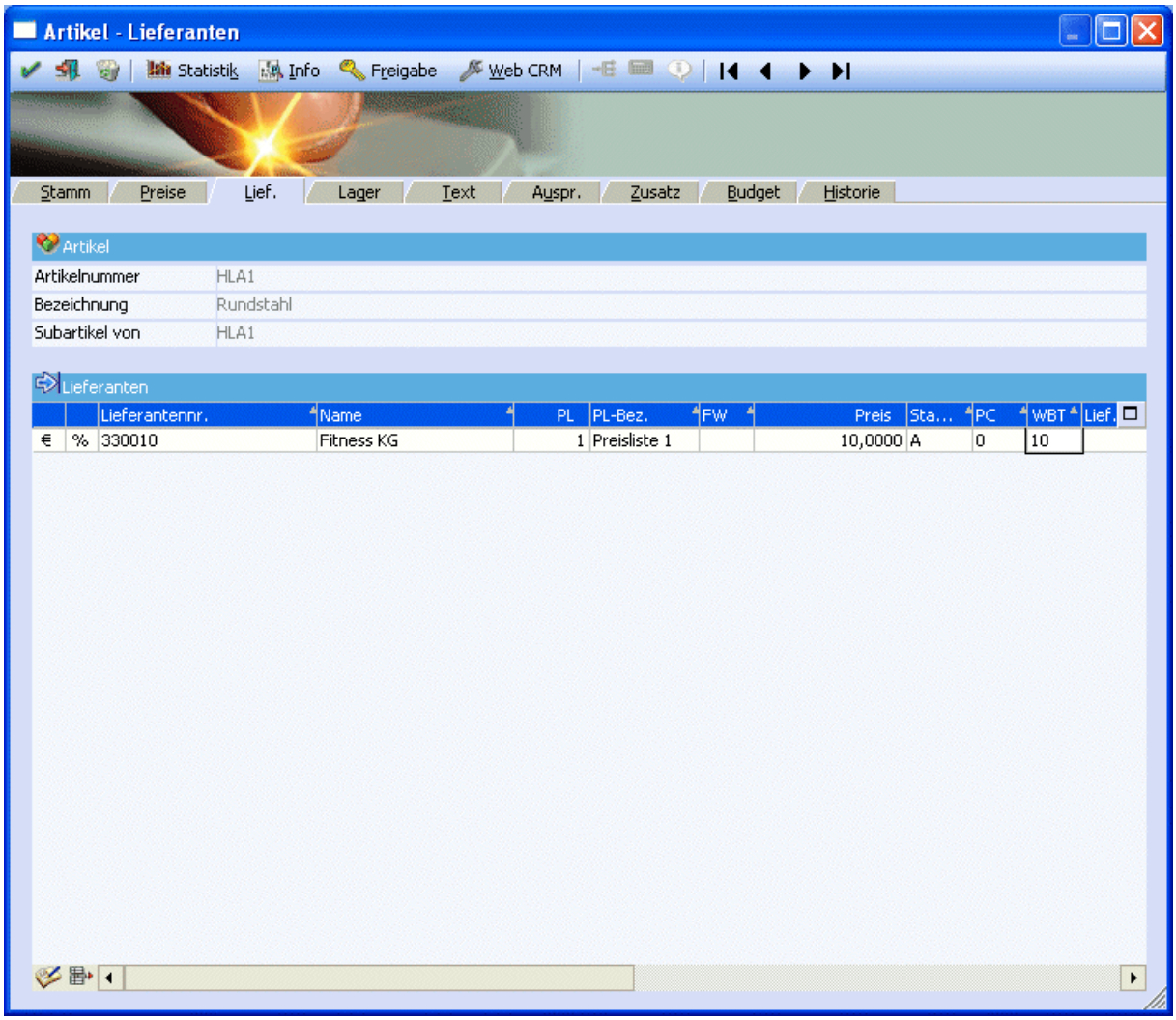
Durch Mausklick auf den O.K.-Button bzw. der F5-Taste werden jetzt die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register „Preise“.




Im Feld Einkaufspreis wird der allg. Einkaufspreis von 10,- hinterlegt. Bei der Neuanlage eines Artikels wird der eingegebene Einkaufspreis als vorläufiger Einstandspreis angenommen und in der Produktion bei der Kalkulation berücksichtigt.

Des weiteren wird hier das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt Waren hinterlegt, wird dieser Artikel fakturiert, so wird aufgrund dieser Hinterlegung ein Buchungssatz für die Finanzbuchhaltung erstellt.

Im Register „Lieferant“ wird der Lieferant 330010 eingetragen.




Bei diesem Lieferanten wird ebenfalls der EK-Preis von 10,- und zusätzlich die 10 Wiederbeschaffungstage hinterlegt, dadurch kann dieser Artikel über den automatischen Bestellvorschlag bestellt werden.

Bei der Neuanlage erhalten Artikel automatisch den Artikeltyp Hauptartikel, daher kann der Artikel mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

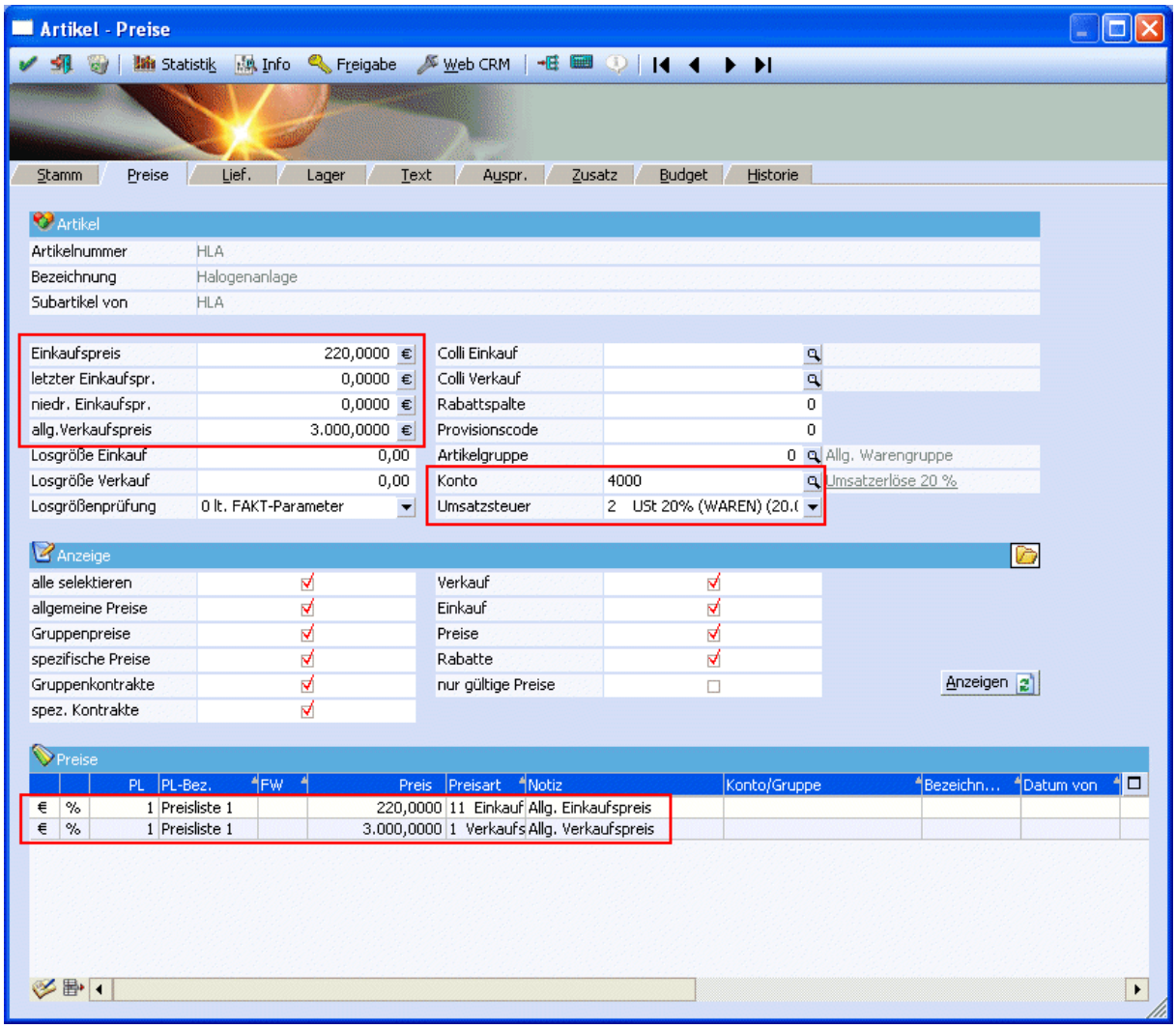
Wiederholen Sie diesen Vorgang für die 3 weiteren Komponenten HLA 2, HLA 3 und HLA 4. (Weitere Details bezüglich der Artikelanlage entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakt Handbuch)

Jetzt muss noch das eigentliche Fertigprodukt die Halogenanlage angelegt werden.

Tragen Sie im Feld Artikelnummer die neue Artikelnummer HLA ein. Nach Bestätigung der eingetragenen Artikelnummer mit ENTER wird das Artikel-Anlage Fenster geöffnet, in dem die Bezeichnung des Artikels eingetragen werde kann, in diesem Beispiel ist dies „Halogenanlage“.

Die Einstellung Hauptartikel ohne Ausprägung und die voreingestellte Definition der Preis-, Test- und Lagerstämme kann so belassen werden.

Durch Mausklick auf den OK-Button bzw. der F5-Taste werden die Einstellungen gespeichert. Anschließend wird das Artikelstammdatenfenster wieder geöffnet - wechseln Sie hier in das Register Preise.

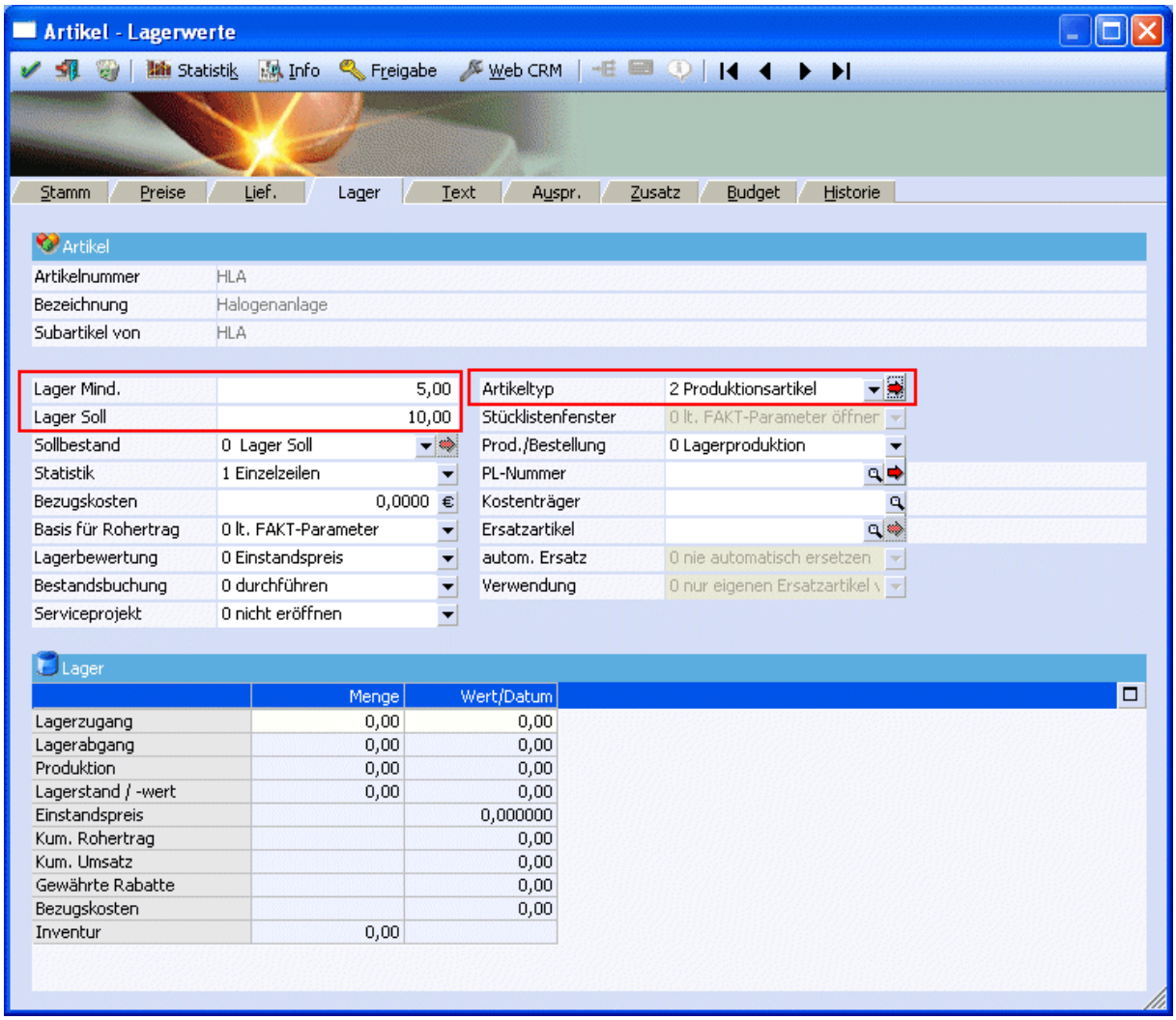



Im Feld Einkaufspreis wird ein allg. Einkaufspreis von 220,- hinterlegt. Da bei der Neuanlage eines Artikels der eingegebene Einkaufspreis als vorläufiger Einstandspreis angenommen wird und der Einstandspreis eine wichtige Rolle bei der Kalkulation in der Produktion spielt, sollte dieser auch bei einem Produktionsartikel eingetragen werden.

Im Feld VK-Preis wird der allg. Verkaufspreis eingetragen. Dieser wird automatisch in die Preisliste 1 kopiert, die unten in der Tabelle angezeigt wird.

Des weiteren wird hier das Erlöskonto 4000 und die Umsatzsteuerzeile 2 20% USt Waren hinterlegt, wird dieser Artikel fakturiert, so wird aufgrund dieser Hinterlegung ein Buchungssatz für die Finanzbuchhaltung erstellt.

Die Hinterlegung der Mind.- und Sollbestände erfolgt im Register „Lager“.




Im Feld Lager Mind. werden die Stück, die mindestens auf Lager liegen sollen, eingetragen, hier 5 Stück. Im Feld Lager Soll wird der Sollbestand eingetragen, hier 10 Stück. Dies ist wichtig für den Bestellvorschlag, der nur dann angeworfen wird, wenn der Lagermindestbestand unterschritten wird.

Stellen Sie noch als Artikeltyp Produktionsartikel ein und speichern Sie den Artikel mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Für die **Anlage der Tätigkeit** wechseln Sie zurück in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

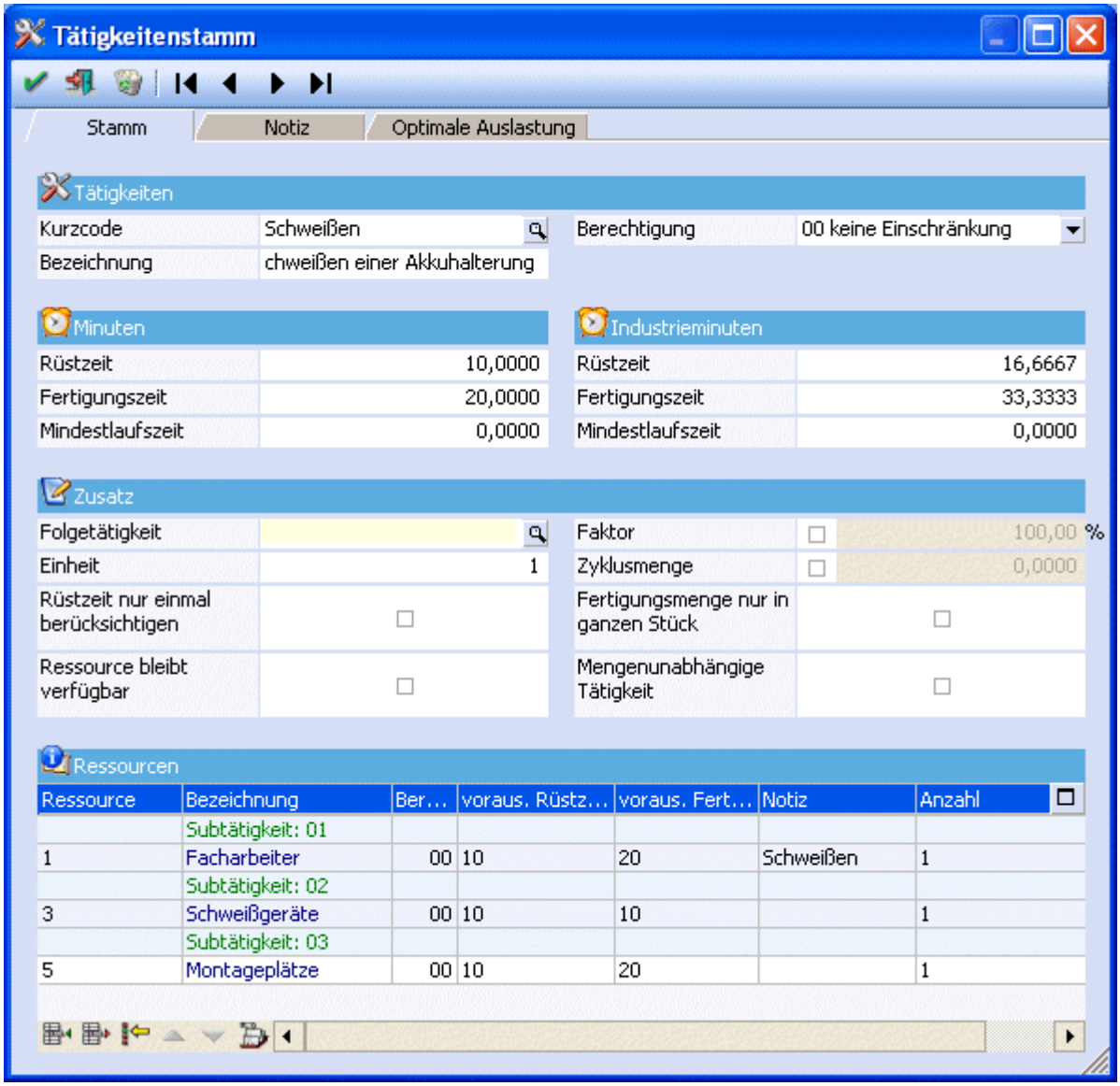
🗁 **Stammdaten**
🗁 **Tätigkeiten**

Geben Sie im Feld Kurzcode die neue Tätigkeit „Schweißen“ ein und im Feld Bezeichnung „Schweißen einer Akkuhalterung“).

Die Hinterlegung der einzelnen Ressourcen erfolgt in der unteren Tabelle. Als Subtätigkeit 01 wird die erste benötigte Ressource eingetragen. In diesem Fall ist dies die Ressourcengruppe „Facharbeiter“. Die Nummer der Ressourcengruppe kann direkt in der Spalte Ressource eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen werden.

Des Weiteren wird die voraussichtliche Rüst- und Fertigungszeit der Ressource eingetragen. Wenn diese höher ist, als jene von der gesamten Tätigkeit, kommt die Abfrage, ob die Rüst- bzw.

Fertigungszeit des Tätigkeitenstammes angepasst werden soll. Bestätigen Sie dies mit „Ja“, damit die Zeiten in den Tätigkeitenstamm übernommen werden, in dem diese sowohl in Minuten als auch in Industrieminuten angezeigt werden.




In der Spalte Notiz kann eine Notiz zu dieser Ressource eingetragen werden.

In der Spalte Anzahl wird die benötigte Anzahl von Facharbeitern eingetragen, in diesem Beispiel ist dies 1. Das heißt, bei der Reservierung wird ein x-beliebiger Facharbeiter aus der Ressourcengruppe Facharbeiter für diese Tätigkeit reserviert.

Für die zweite Ressource, das Schweißgerät wird eine weitere Subtätigkeit benötigt. (Jede benötigte Ressource stellt eine Subtätigkeit dar.)

Drücken Sie daher den Button „Neue Tätigkeit“ und tragen Sie die Ressourcengruppe Schweißgeräte mit den Rüst- und Fertigungszeiten und der Anzahl 1 ein. Wiederholen Sie den Vorgang und tragen Sie die Ressourcengruppe Montageplätze ein.

Da die drei Ressourcen jeweils als Subtätigkeit hinterlegt wurden, werden sie zum gleichen Zeitpunkt reserviert (UND-Verknüpfung).

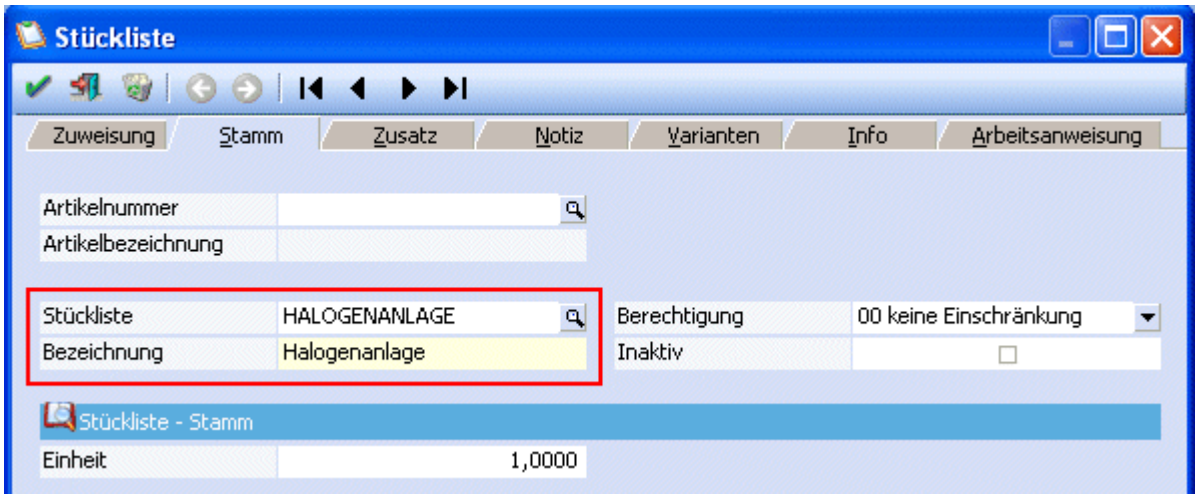
Die neue Tätigkeit kann mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button gespeichert werden.

## Ablauf - Anlage der Stückliste

Nachdem die Komponenten und die Tätigkeit angelegt worden sind, kann die eigentliche Stückliste im Menüpunkt

**Stammdaten**
**Stücklisten**

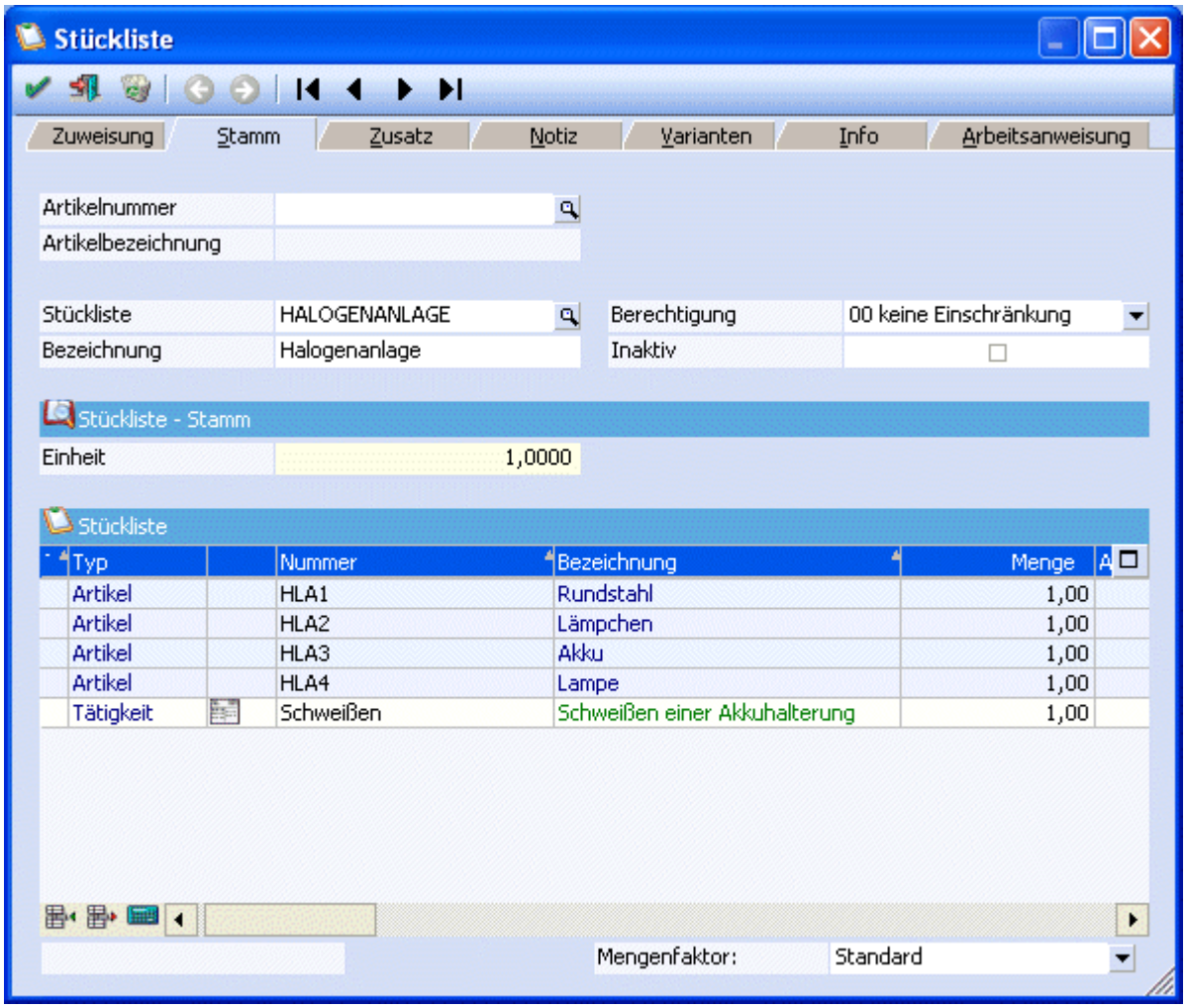
angelegt werden.




Tragen Sie im Feld Stückliste die neue Stückliste „Halogenanlage“ ein. Nach Bestätigung mit ENTER wird das Feld „Übernahme von“ aktiv. Hier kann durch Drücken der Taste F9 der Stücklistenmatchcode geöffnet werden und die Stammdaten einer auszuwählenden Stückliste übernommen werden. Anschließend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Stückliste zu überschreiben. Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Stücklisten gleich automatisch übernommen werden können. In diesem Fall tragen sie einfach im Feld Bezeichnung "Halogenanlage" ein.

Im Feld Einheit wird angegeben für wie viele Stück die Stückliste definiert wird, hier kann der Vorschlag von einer Einheit akzeptiert werden.

Die Hinterlegung der Komponenten und der Tätigkeiten erfolgt in der unteren Tabelle.




Als Typ wird 0 für Artikel ausgewählt und in der Spalte Nummer die entsprechende Artikelnummer eingetragen(durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe). Im Feld Menge wird die benötigte Anzahl dieser Komponente eingetragen, in diesem Beispiel ist dies jeweils 1.

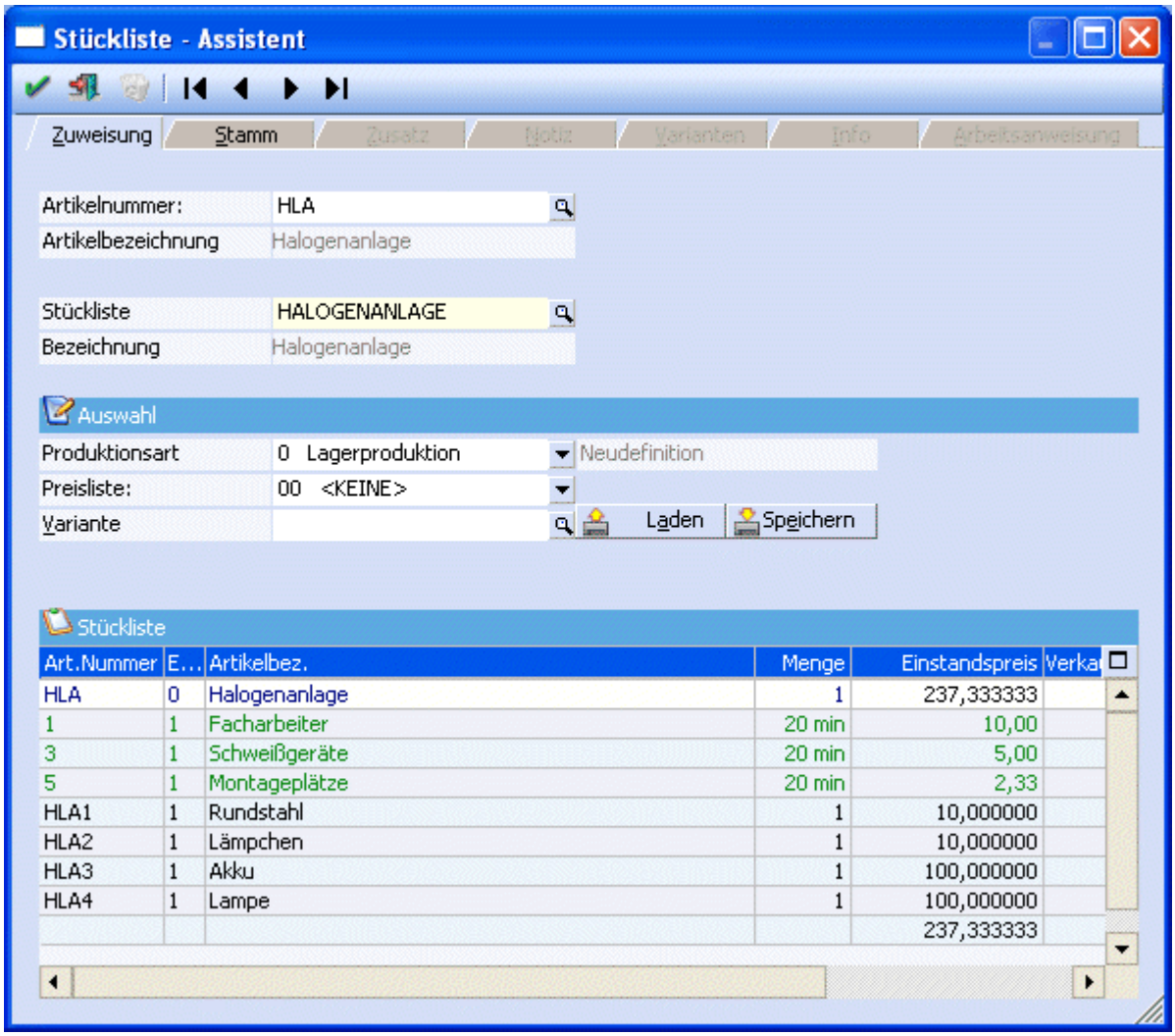
Für die Tätigkeit wird der Typ 1 Tätigkeit ausgewählt und in der Spalte Nummer die Tätigkeit „Schweißen“ eingetragen (durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe).

Im Feld Menge wird bei der Tätigkeit 1 eingetragen. Würde man hier die Stückzahl erhöhen, würde sich natürlich die Fertigungszeit verdoppeln.

Speichern Sie die neue Stückliste mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Jetzt muss diese Stückliste dem zuvor angelegten Fertigungsprodukt „Halogenanlage“ zugeordnet werden. Wechseln Sie dafür ins Register Zuweisung oder in den Menüpunkt

- **Stammdaten**
- **Stücklisten - Assistent**




Im Feld Artikelnummer wird der Produktionsartikel HLA, entweder durch direkte Eingabe der Artikelnummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Im Feld Stückliste wird die zu hinterlegende Produktionsliste „Halogenanlage“, entweder durch direkte Eingabe der PL-Nummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Nach Bestätigung mit F5 bzw. durch einen Mausklick auf den Button O.K. wird der Artikel als Produktionsartikel mit der Produktionsliste Halogenanlage gespeichert.

# Anlage Stückliste mit verschiedenen Varianten

## Aufgabe

Mit Beginn des neuen Jahres werden auch Halogenlichtanlagen produziert. Diese gibt es in verschiedenen Lampengrößen (Varianten). Bevor die Stückliste in der WINLine® Produktion definiert werden kann müssen zunächst die Komponenten und der Produktionsartikel in der WINLine® Fakturierung angelegt werden:

| Artikelnummer | Bezeichnung | EK | VK | ErlKto/Ust | Lieferant/WBT | Artikeltyp |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Komponenten: | | | | | | |
| HLA 1 | Rundstahl | 10 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 2 | Lämpchen | 10 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 2_K | Lämpchen Klein | 5 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 2_G | Lämpchen Groß | 15 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 3 | Akku | 100 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 4 | Lampe | 100 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 4_K | Lampe Klein | 90 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| HLA 4_G | Lampe Groß | 110 | | 4000 / 2 | 330010 / 10 | Hauptartikel |
| Fertigprodukt: | | | | | | |
| HLA | Halogenanlage | 220 | 3000 | 4000 / 2 | | Produktionsartikel |

Die Halogenanlage wird auf Lager produziert, es sollen mindestens 5 Stück auf Lager sein, der Sollbestand ist 10 Stück.

Stückliste: Halogenanlage
Bezeichnung: Erzeugung einer Halogenanlage

Die Stückliste gibt es in den Varianten G (Lampe Groß, Lämpchen Groß) und in der Variante K (Lampe Klein, Lämpchen Klein).

Definieren Sie die Stückliste so, dass bei einem Produktionslauf entschieden werden kann, in welcher Variante die Stückliste produziert werden soll und dementsprechend die jeweiligen Komponenten verwendet werden.

Des weiteren wird die Tätigkeit Schweißen (Bezeichnung: Schweißen einer Akkuhalterung) mit folgenden Ressourcen benötigen:

| Ressource | Rüstzeit | Arbeitszeit | Notiz | Anzahl |
|---|---|---|---|---|
| Facharbeiter | 10 | 20 | Schweißen | 1 |
| Schweißgerät | 10 | 10 | | 1 |
| Montageplatz | 10 | 20 | | 1 |

## Vorraussetzung

## Ablauf - Vorbereitung

Vor der Anlage der Stückliste müssen zunächst die Komponenten und die benötigten Tätigkeiten angelegt werden.

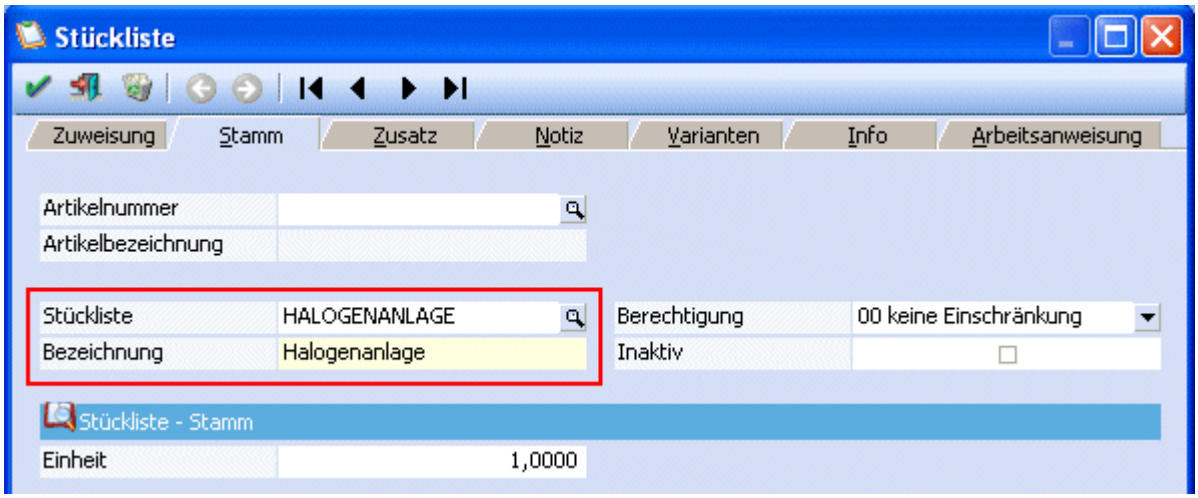
Entnehmen Sie den Ablauf der Vorbereitung dem Kapitel Anlage einer Stückliste (Ablauf - Vorarbeiten). Die zusätzlichen Komponenten Lampe Groß / Klein und Lämpchen Groß / Klein werden nach dem gleichen Schema wie die übrigen Komponenten angelegt.

## Ablauf - Anlage der Stückliste

Nachdem die Komponenten und die Tätigkeit angelegt worden sind, kann die eigentliche Stückliste im Menüpunkt

**Stammdaten**
**Stücklisten**

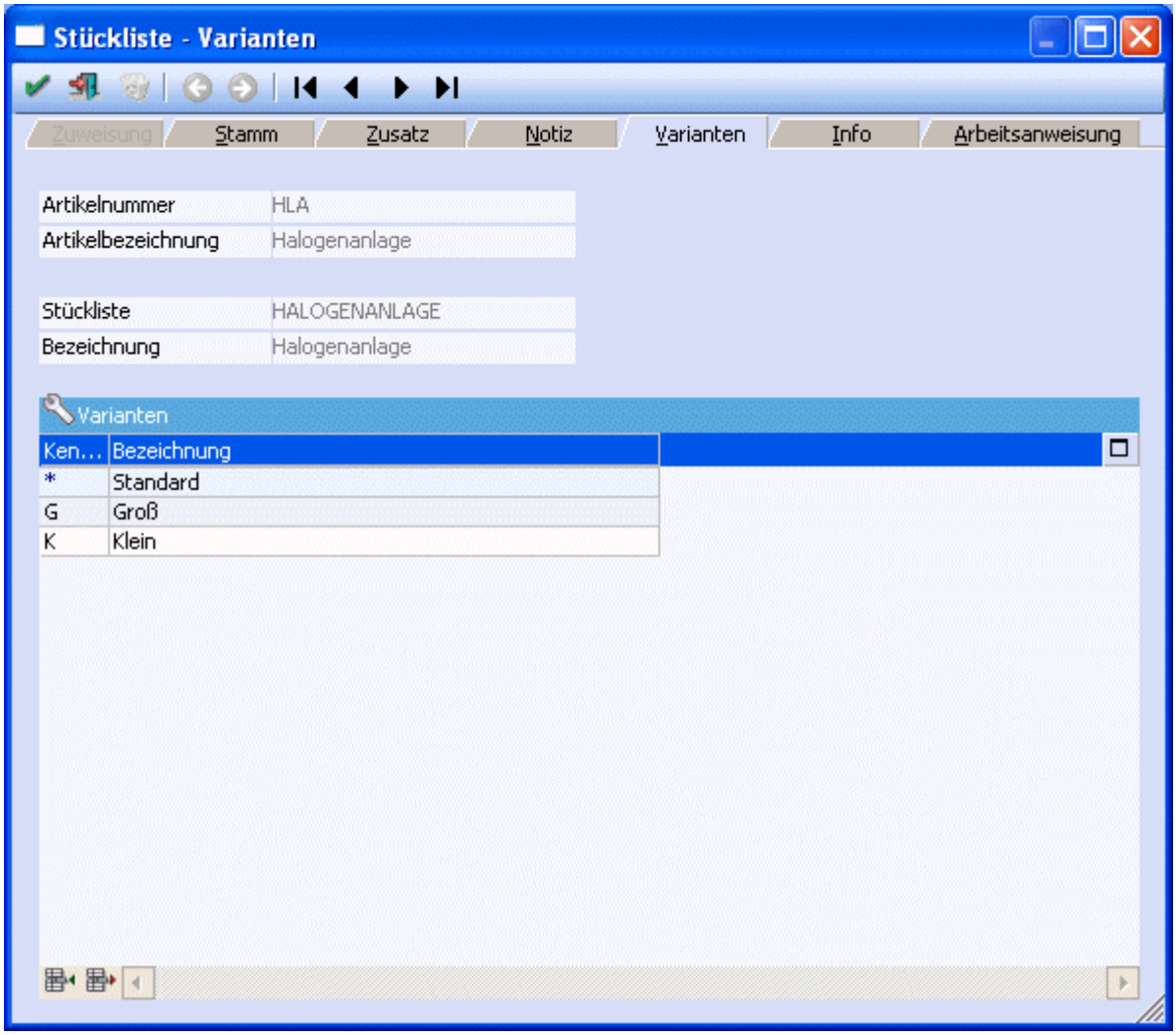
angelegt werden.




Tragen Sie im Feld Stückliste die neue Stückliste „Halogenanlage“ ein. Nach Bestätigung mit ENTER wird das Feld „Übernahme von“ aktiv. Hier kann durch Drücken der Taste F9 der Stücklistenmatchcode geöffnet werden und die Stammdaten einer auszuwählenden Stückliste übernommen werden. Anschießend braucht man nur mehr die Bezeichnung der Stückliste zu überschreiben. Das hat den Vorteil, dass gewisse Stammdaten für artverwandte Stücklisten gleich automatisch übernommen werden können.

Im Feld Einheit wird angegeben für wie viele Stück die Stückliste definiert wird, hier kann der Vorschlag von einer Einheit akzeptiert werden.

Vor der Hinterlegung der Komponenten sollten im Register „Varianten“ die verschiedenen Varianten (G und K) angelegt werden:



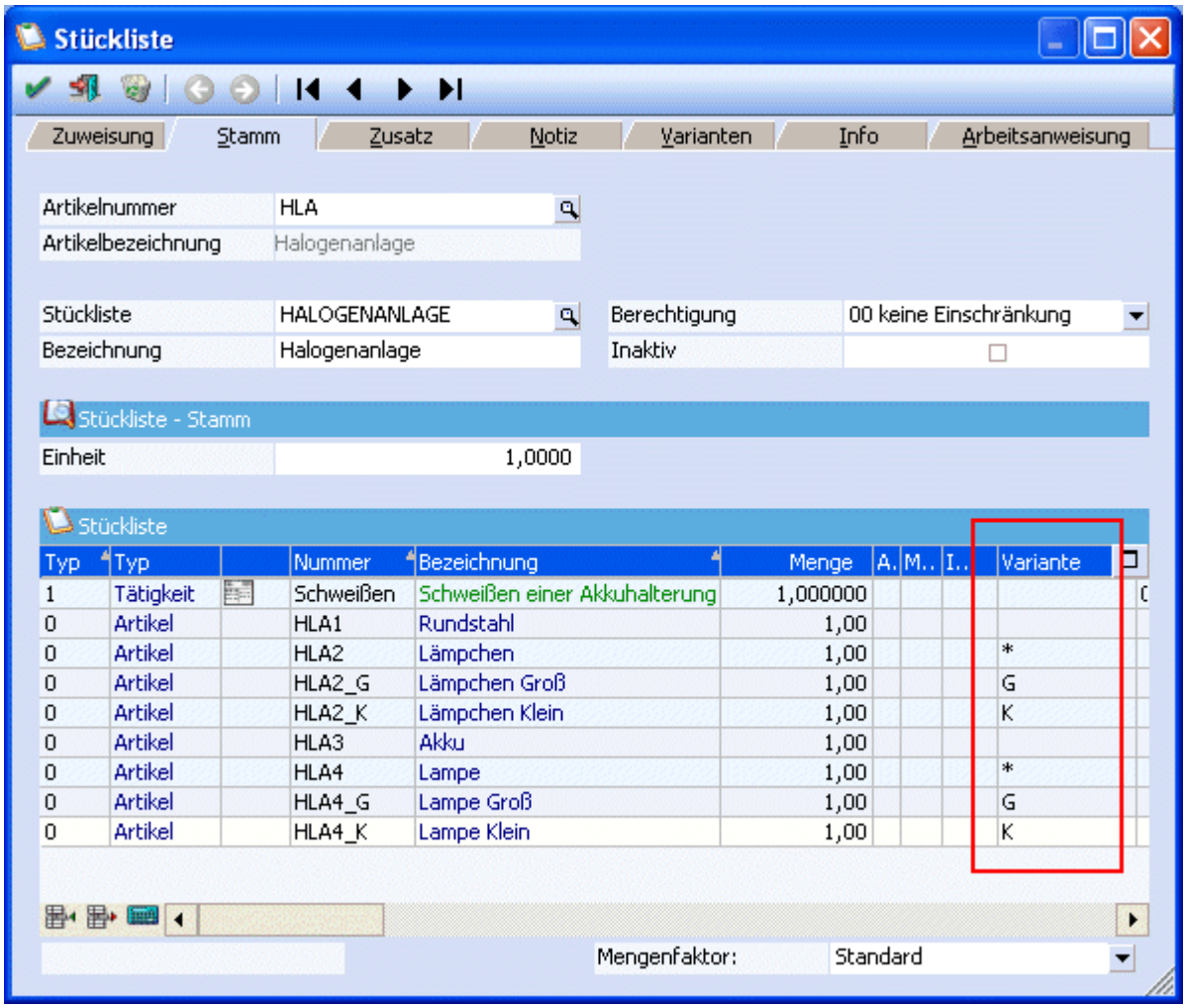

In der ersten Zeile wird die Standard-Variante (Definition des Kennzeichens erfolgt in den PROD Parametern im WINLine® START) angezeigt. In den darunter liegenden Zeilen können die verschiedenen Varianten mit Kennzeichen und Bezeichnung hinterlegt werden, hier sind dies G Groß und K Klein.

Wechseln Sie zurück in das Register Stamm und tragen Sie die Komponenten wie folgt ein.

Als Typ wird 0 für Artikel ausgewählt und in der Spalte Nummer die Artikelnummer HLA 1 eingetragen (durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe). Im Feld Menge wird die benötigte Anzahl dieser Komponente eingetragen, in diesem Beispiel ist dies 1.

Beim Artikel HLA 2 wird zusätzlich in der Spalte Variante die * Standardvariante eingetragen, bei den Artikel HLA 2_K und HLA 2_G wird jeweils die Variante K bzw. G eingetragen.

Die Komponente HLA 3 wird ohne Variante hinterlegt und bei den Komponenten HLA 4, HLA 4_K und HLA 4_G werden wieder die Standardvariante, die Variante K und die Variante G eingetragen.




Bei der Produktionsvorbereitung kann dann entschieden werden, ob in der Standardvariante oder in einer anderen angegebenen Variante produziert werden soll. Je nachdem werden die entsprechenden Komponenten verwendet.

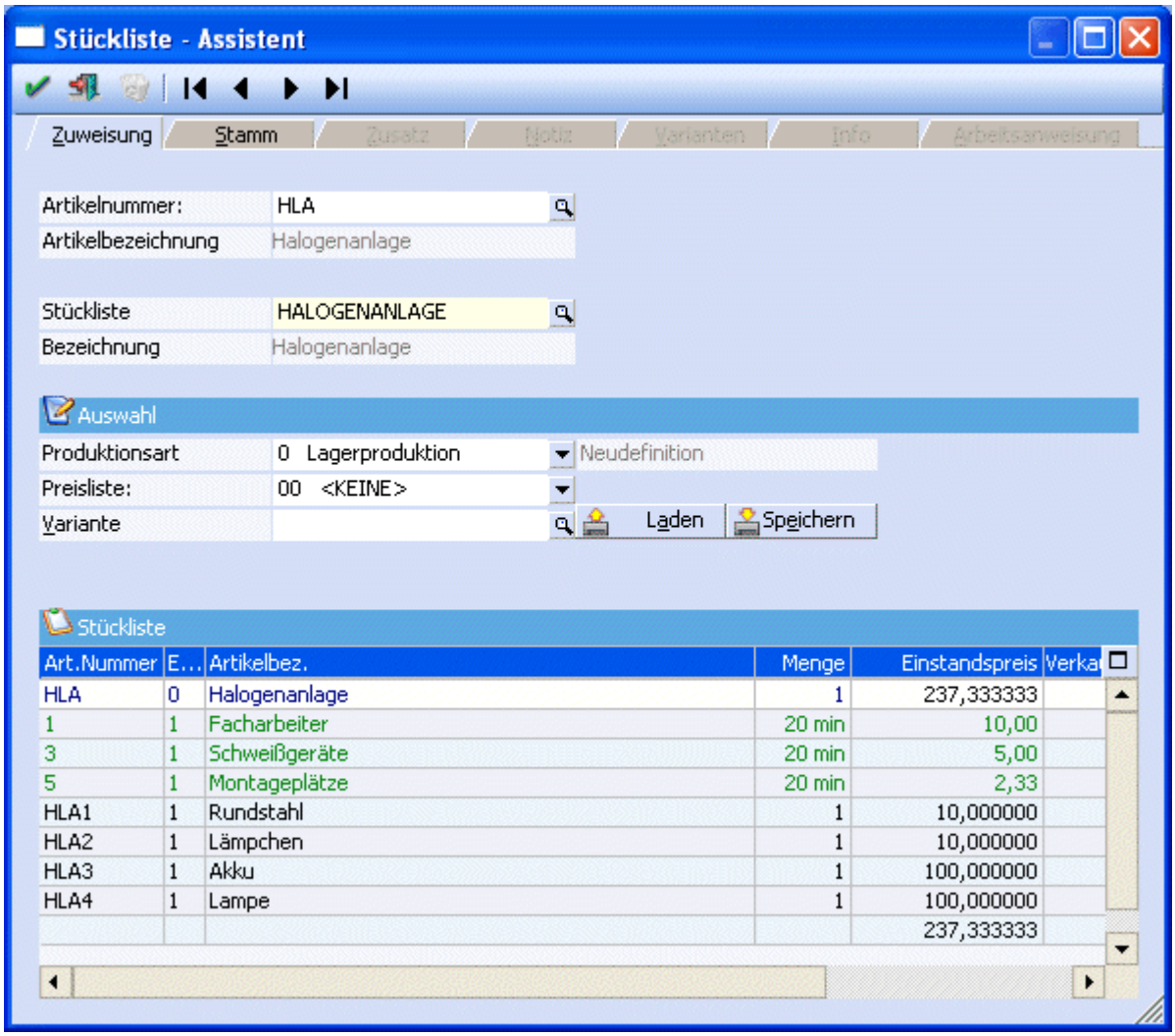
Für die Tätigkeit wird der Typ 1 Tätigkeit ausgewählt und in der Spalte Nummer wird die Tätigkeit „Schweißen“ eingetragen (durch direkte Eingabe oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe).

Im Feld Menge wird bei der Tätigkeit 1 eingetragen. Würde man hier die Stückzahl erhöhen, würde sich natürlich die Fertigungszeit verdoppeln.

Speichern Sie die neue Stückliste mit F5 bzw. mit einem Mausklick auf den O.K.-Button ab.

Jetzt muss diese Stückliste dem zuvor angelegen Fertigungsprodukt „Halogenanlage“ zugeordnet werden. Wechseln Sie dafür in den Menüpunkt

- **Stammdaten**
- **Stücklisten - Assistent**




Im Feld Artikelnummer wird der Produktionsartikel HLA, entweder durch direkte Eingabe der Artikelnummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

Im Feld Stückliste wird die zu hinterlegende Produktionsliste „Halogenanlage“, entweder durch direkte Eingabe der PL-Nummer oder mit Hilfe des Matchcodes (F9 oder Mausklick auf die Lupe), aufgerufen.

In der Tabelle werden die Komponenten der Standardvariante angezeigt. Im Feld Variante kann jedoch eine zuvor angelegte Variante eingetragen werden, z.B. G. nach Bestätigung mit ENTER wird die Tabelle dann mit den Komponenten der Variante G gefüllt.

Nach Bestätigung mit F5 bzw. durch einen Mausklick auf den Button O.K. wird der Artikel als Produktionsartikel mit der Produktionsliste Halogenanlage gespeichert.

# Produktionsvorbereitung mit Startdatum

## Aufgabe

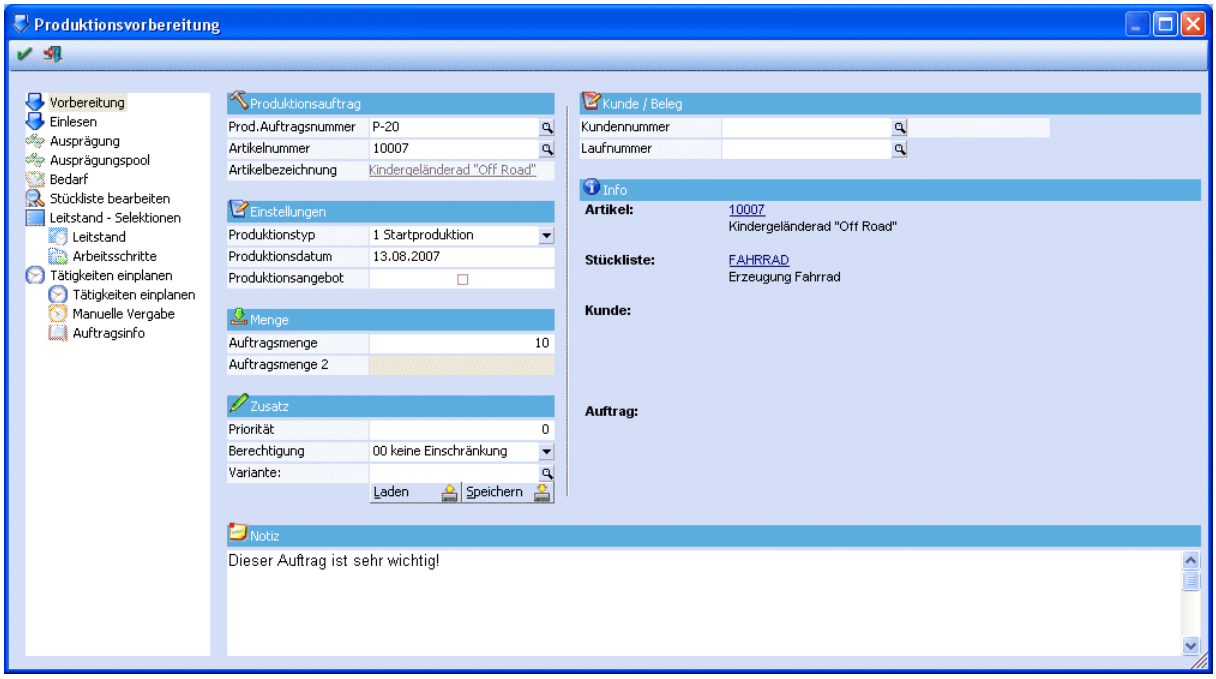
Erfassen eines Produktionsauftrages P-20 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Kontrollieren Sie anhand des Protokolls, welche Ressourcen wann reserviert wurden.

## Voraussetzung

## Ablauf

Die **Erfassung eines Produktionsauftrages** direkt in der **WINLine® Produktion** erfolgt im Menüpunkt

**Produktion**
**Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

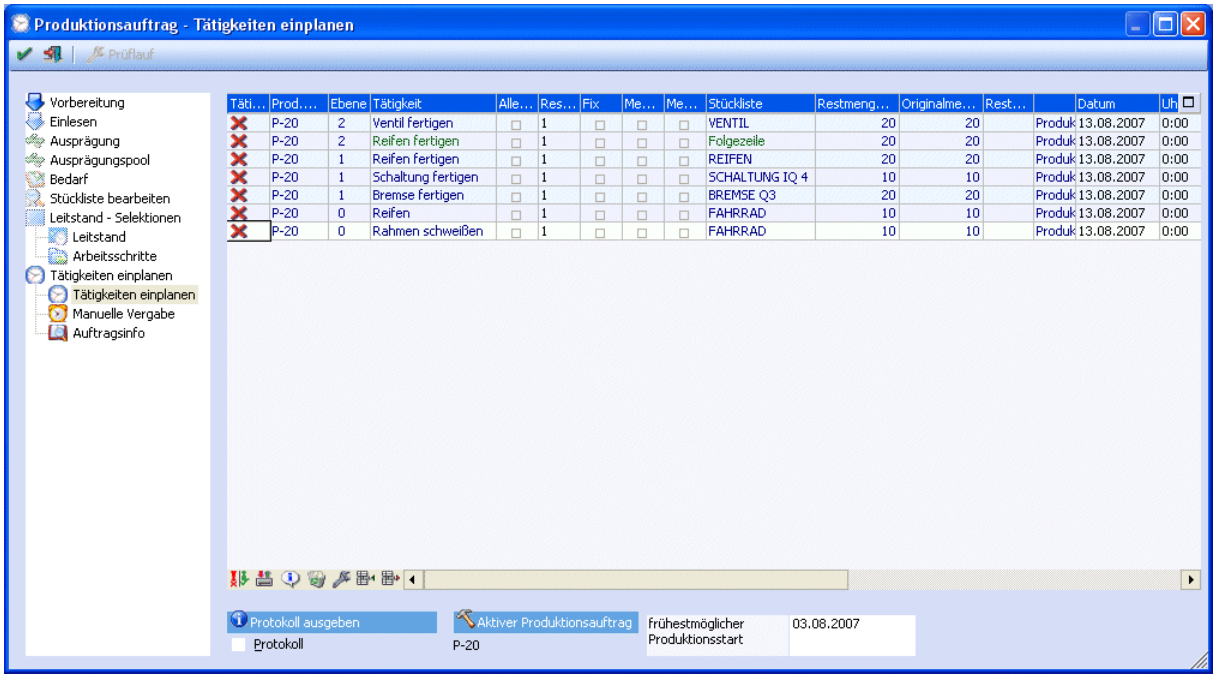
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, in dem Fall das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird der Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und im Feld "Produktionsdatum" das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 10 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

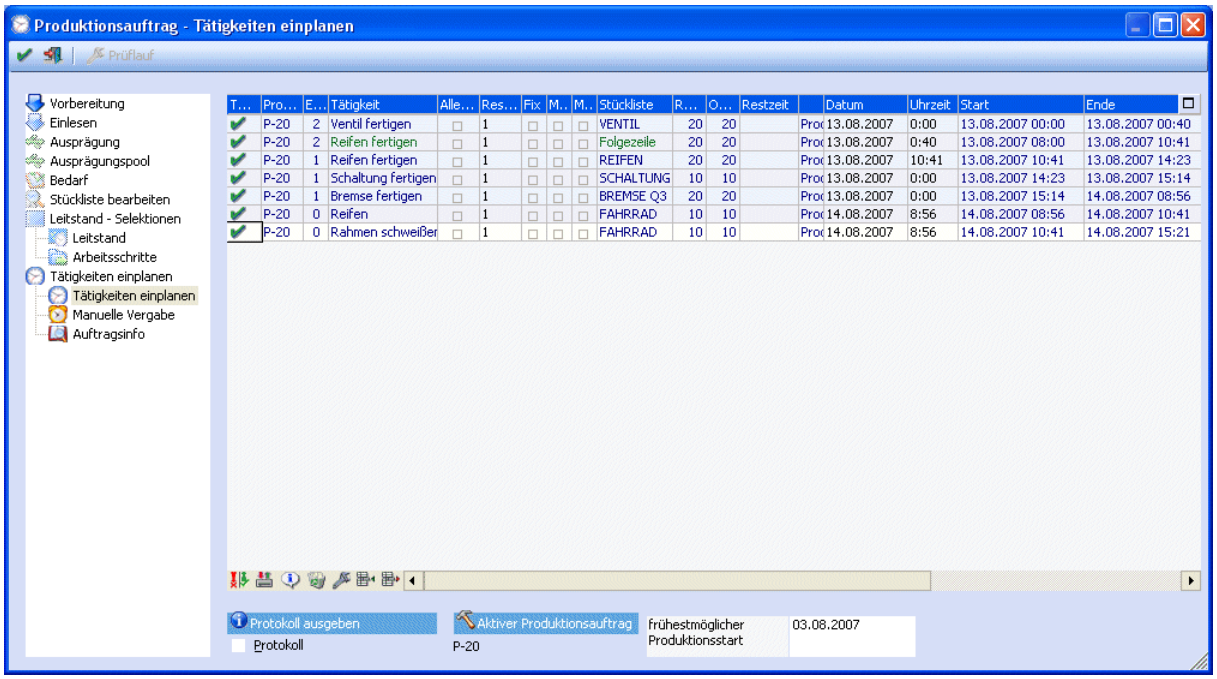
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen“.



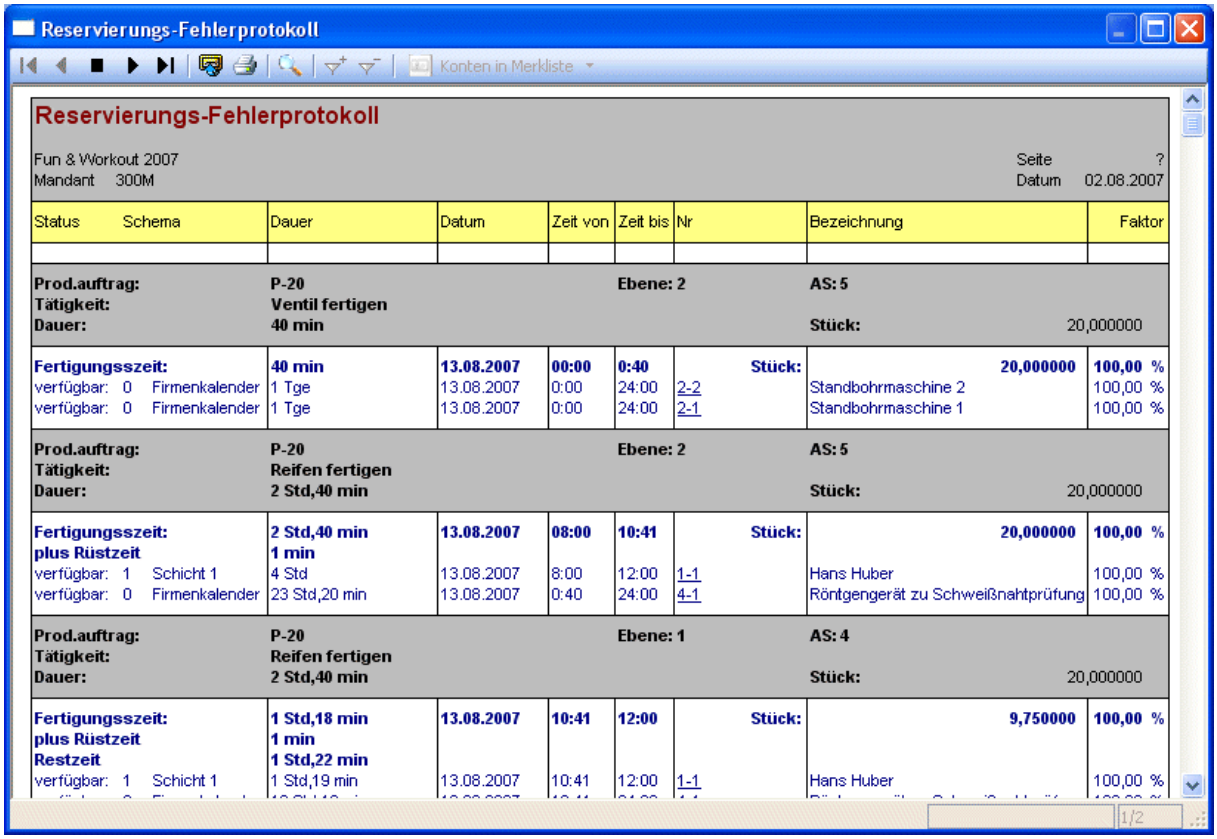

Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Startdatum handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Aktivieren Sie die Checkbox „Protokoll“, um ein Reservierungsprotokoll am Bildschirm zu erhalten, aus dem ersichtlich wird, wann welche Ressourcen reserviert werden.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häckchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.




Durch die Aktivierung der Checkbox Protokoll wird folgendes Reservierungsprotokoll ausgegeben:



Reservierungs-Fehlerprotokoll

Konten in Merkliste

**Reservierungs-Fehlerprotokoll**

Fun & Workout 2007 — Seite ?
Mandant 300M — Datum 02.08.2007

| Status | Schema | Dauer | Datum | Zeit von | Zeit bis | Nr | Bezeichnung | Faktor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Prod.auftrag:** | | **P-20** | | | **Ebene: 2** | | **AS: 5** | |
| **Tätigkeit:** | | **Ventil fertigen** | | | | | | |
| **Dauer:** | | **40 min** | | | | | **Stück:** | 20,000000 |
| **Fertigungsszeit:** | | **40 min** | **13.08.2007** | **00:00** | **0:40** | **Stück:** | **20,000000** | **100,00 %** |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 1 Tge | 13.08.2007 | 0:00 | 24:00 | 2-2 | Standbohrmaschine 2 | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 1 Tge | 13.08.2007 | 0:00 | 24:00 | 2-1 | Standbohrmaschine 1 | 100,00 % |
| **Prod.auftrag:** | | **P-20** | | | **Ebene: 2** | | **AS: 5** | |
| **Tätigkeit:** | | **Reifen fertigen** | | | | | | |
| **Dauer:** | | **2 Std,40 min** | | | | | **Stück:** | 20,000000 |
| **Fertigungsszeit:** | | **2 Std,40 min** | **13.08.2007** | **08:00** | **10:41** | **Stück:** | **20,000000** | **100,00 %** |
| **plus Rüstzeit** | | **1 min** | | | | | | |
| verfügbar: 1 | Schicht 1 | 4 Std | 13.08.2007 | 8:00 | 12:00 | 1-1 | Hans Huber | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 23 Std,20 min | 13.08.2007 | 0:40 | 24:00 | 4-1 | Röntgengerät zu Schweißnahtprüfung | 100,00 % |
| **Prod.auftrag:** | | **P-20** | | | **Ebene: 1** | | **AS: 4** | |
| **Tätigkeit:** | | **Reifen fertigen** | | | | | | |
| **Dauer:** | | **2 Std,40 min** | | | | | **Stück:** | 20,000000 |
| **Fertigungsszeit:** | | **1 Std,18 min** | **13.08.2007** | **10:41** | **12:00** | **Stück:** | **9,750000** | **100,00 %** |
| **plus Rüstzeit** | | **1 min** | | | | | | |
| **Restzeit** | | **1 Std,22 min** | | | | | | |
| verfügbar: 1 | Schicht 1 | 1 Std,19 min | 13.08.2007 | 10:41 | 12:00 | 1-1 | Hans Huber | 100,00 % |

1/2

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

# Produktionsvorbereitung mit Fertigungsdatum

## Aufgabe

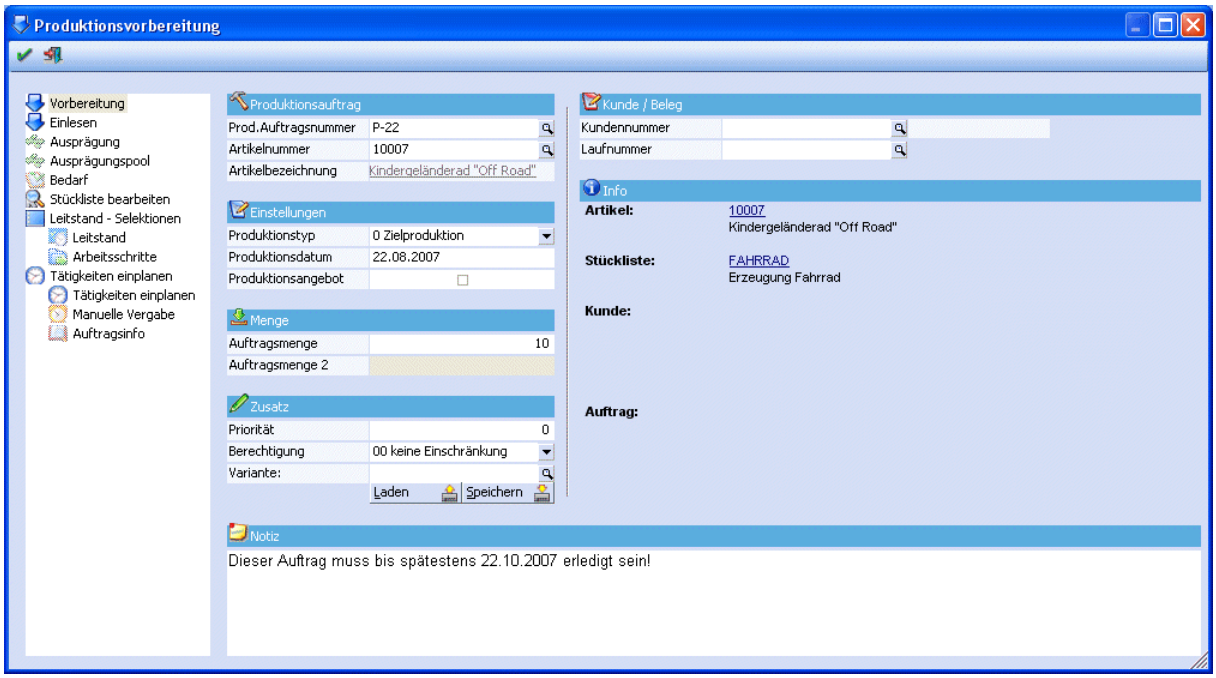
Erfassen eines Produktionsauftrages P-22 über 10 Stück des Kindergeländefahrrades 10007. Die Fahrräder müssen spätestens in 9 Tagen fertig produziert sein. Kontrollieren Sie anhand des Protokolls, welche Ressourcen wann reserviert wurden.

## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

- **Produktion**
- **Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

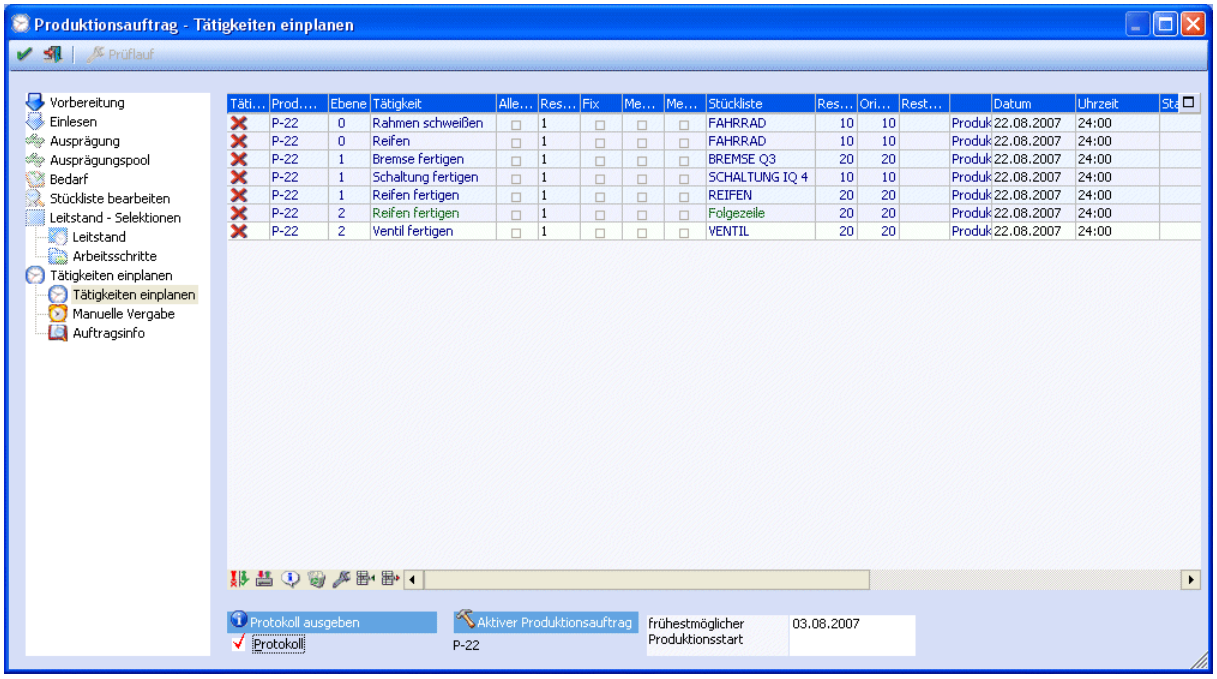
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Die Fahrräder müssen in 9 Tagen fertig produziert sein, d.h. es wird der Produktionstyp "Zielproduktion" ausgewählt und in das Feld "Produktionsdatum" das heutige Datum + 9 Tage eingetragen. Damit wird versucht so spät wie möglich mit der Produktion zu beginnen, aber so, dass diese in 9 Tagen abgeschlossen ist, d.h. es wird mit der höchsten Ebene begonnen und rückwärts reserviert (rückwärtsterminiert).

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 10 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

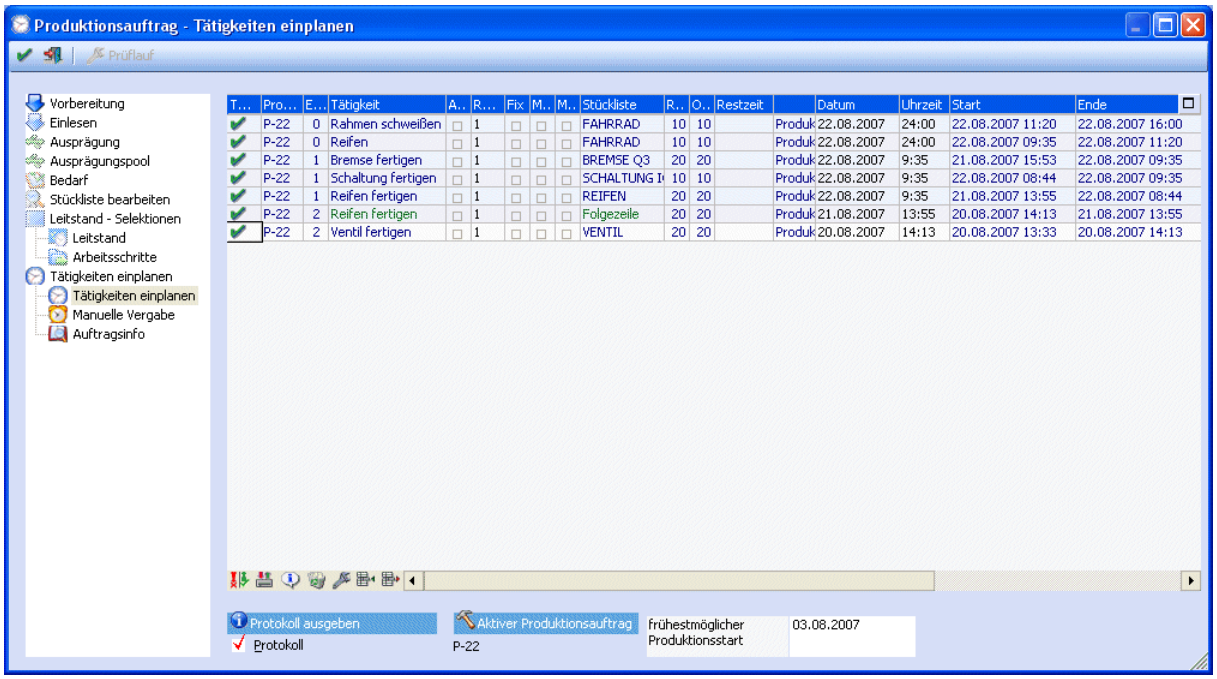
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster "Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen".



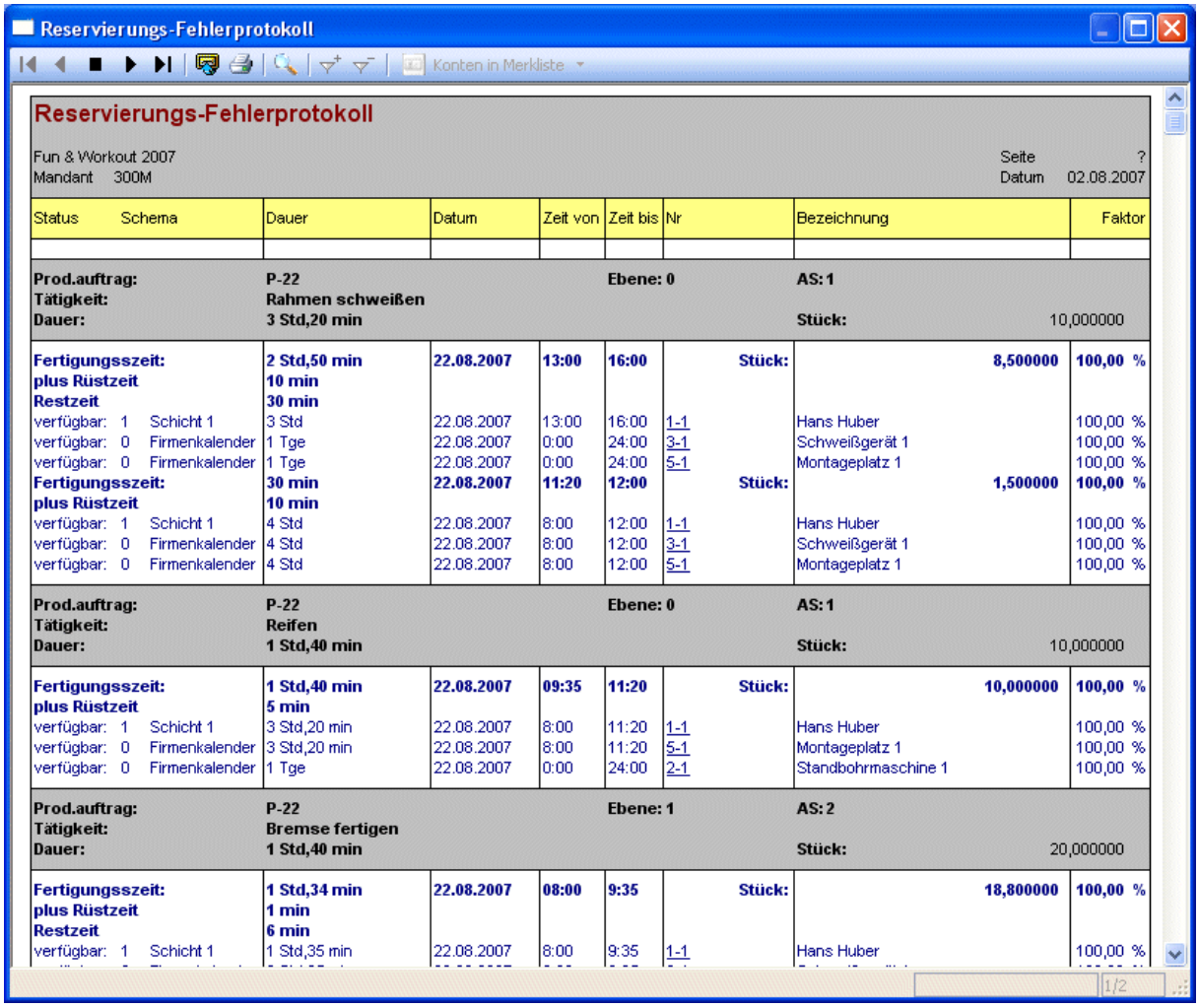

Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Zielproduktion handelt, wird mit der obersten Ebene (Tätigkeit Rahmen Schweißen und Reifen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Aktivieren Sie die Checkbox „Protokoll“, um ein Reservierungsprotokoll am Bildschirm zu erhalten, aus dem ersichtlich wird, wann welche Ressourcen reserviert werden.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.




Durch die Aktivierung der Checkbox Protokoll wird folgendes Reservierungsprotokoll ausgegeben:



Reservierungs-Fehlerprotokoll

Konten in Merkliste

**Reservierungs-Fehlerprotokoll**

Fun & Workout 2007 — Seite ?
Mandant 300M — Datum 02.08.2007

| Status | Schema | Dauer | Datum | Zeit von | Zeit bis | Nr | Bezeichnung | | Faktor |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Prod.auftrag:** | | **P-22** | | | **Ebene: 0** | | **AS: 1** | | |
| **Tätigkeit:** | | **Rahmen schweißen** | | | | | | | |
| **Dauer:** | | **3 Std,20 min** | | | | | **Stück:** | 10,000000 | |
| **Fertigungsszeit:** | | **2 Std,50 min** | **22.08.2007** | **13:00** | **16:00** | **Stück:** | | **8,500000** | **100,00 %** |
| **plus Rüstzeit** | | **10 min** | | | | | | | |
| **Restzeit** | | **30 min** | | | | | | | |
| verfügbar: 1 | Schicht 1 | 3 Std | 22.08.2007 | 13:00 | 16:00 | 1-1 | Hans Huber | | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 1 Tge | 22.08.2007 | 0:00 | 24:00 | 3-1 | Schweißgerät 1 | | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 1 Tge | 22.08.2007 | 0:00 | 24:00 | 5-1 | Montageplatz 1 | | 100,00 % |
| **Fertigungsszeit:** | | **30 min** | **22.08.2007** | **11:20** | **12:00** | **Stück:** | | **1,500000** | **100,00 %** |
| **plus Rüstzeit** | | **10 min** | | | | | | | |
| verfügbar: 1 | Schicht 1 | 4 Std | 22.08.2007 | 8:00 | 12:00 | 1-1 | Hans Huber | | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 4 Std | 22.08.2007 | 8:00 | 12:00 | 3-1 | Schweißgerät 1 | | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 4 Std | 22.08.2007 | 8:00 | 12:00 | 5-1 | Montageplatz 1 | | 100,00 % |
| **Prod.auftrag:** | | **P-22** | | | **Ebene: 0** | | **AS: 1** | | |
| **Tätigkeit:** | | **Reifen** | | | | | | | |
| **Dauer:** | | **1 Std,40 min** | | | | | **Stück:** | 10,000000 | |
| **Fertigungsszeit:** | | **1 Std,40 min** | **22.08.2007** | **09:35** | **11:20** | **Stück:** | | **10,000000** | **100,00 %** |
| **plus Rüstzeit** | | **5 min** | | | | | | | |
| verfügbar: 1 | Schicht 1 | 3 Std,20 min | 22.08.2007 | 8:00 | 11:20 | 1-1 | Hans Huber | | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 3 Std,20 min | 22.08.2007 | 8:00 | 11:20 | 5-1 | Montageplatz 1 | | 100,00 % |
| verfügbar: 0 | Firmenkalender | 1 Tge | 22.08.2007 | 0:00 | 24:00 | 2-1 | Standbohrmaschine 1 | | 100,00 % |
| **Prod.auftrag:** | | **P-22** | | | **Ebene: 1** | | **AS: 2** | | |
| **Tätigkeit:** | | **Bremse fertigen** | | | | | | | |
| **Dauer:** | | **1 Std,40 min** | | | | | **Stück:** | 20,000000 | |
| **Fertigungsszeit:** | | **1 Std,34 min** | **22.08.2007** | **08:00** | **9:35** | **Stück:** | | **18,800000** | **100,00 %** |
| **plus Rüstzeit** | | **1 min** | | | | | | | |
| **Restzeit** | | **6 min** | | | | | | | |
| verfügbar: 1 | Schicht 1 | 1 Std,35 min | 22.08.2007 | 8:00 | 9:35 | 1-1 | Hans Huber | | 100,00 % |

1/2

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

# Produktionsvorbereitung mit Vorgabe einer bestimmten Variante

## Aufgabe

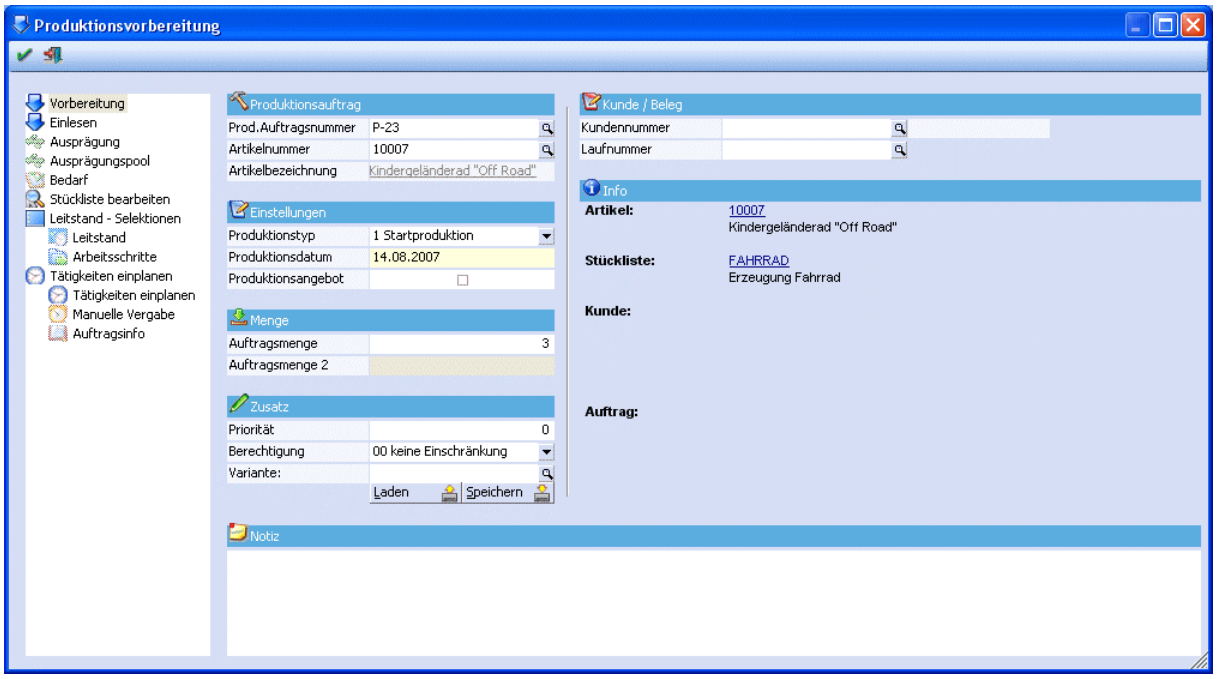
Erfassen eines Produktionsauftrages P-23 über 3 Stück des Kindergeländefahrrades 10007. Die Fahrräder sollen statt dem Standardrahmen einen robusten Rahmen erhalten und außerdem Felgen aus Edelstahl. Der Produktionslauf soll Morgen beginnen. Kontrollieren Sie anhand des Produktionsjournal, welche Komponenten für diese Variante herangezogen werden.

## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

**Produktion**
**Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

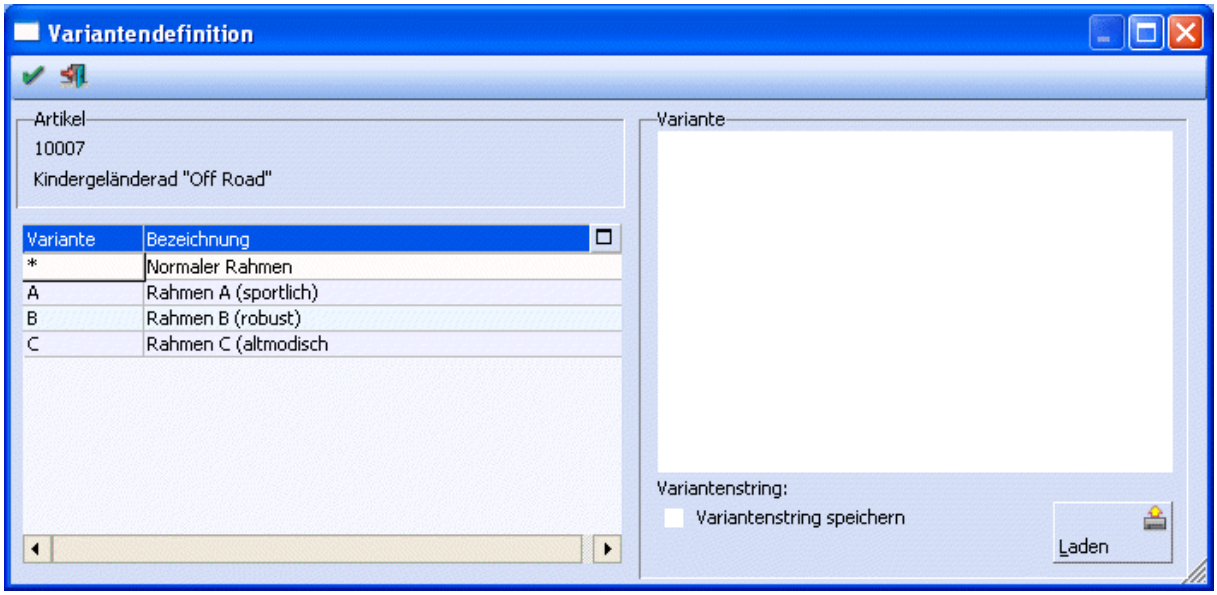
Da der Produktionslauf Morgen beginnen soll, wird der Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und in das Feld "Produktionsdatum" das morgige Datum eingetragen, damit wird versucht mit morgen beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 3 Stück.

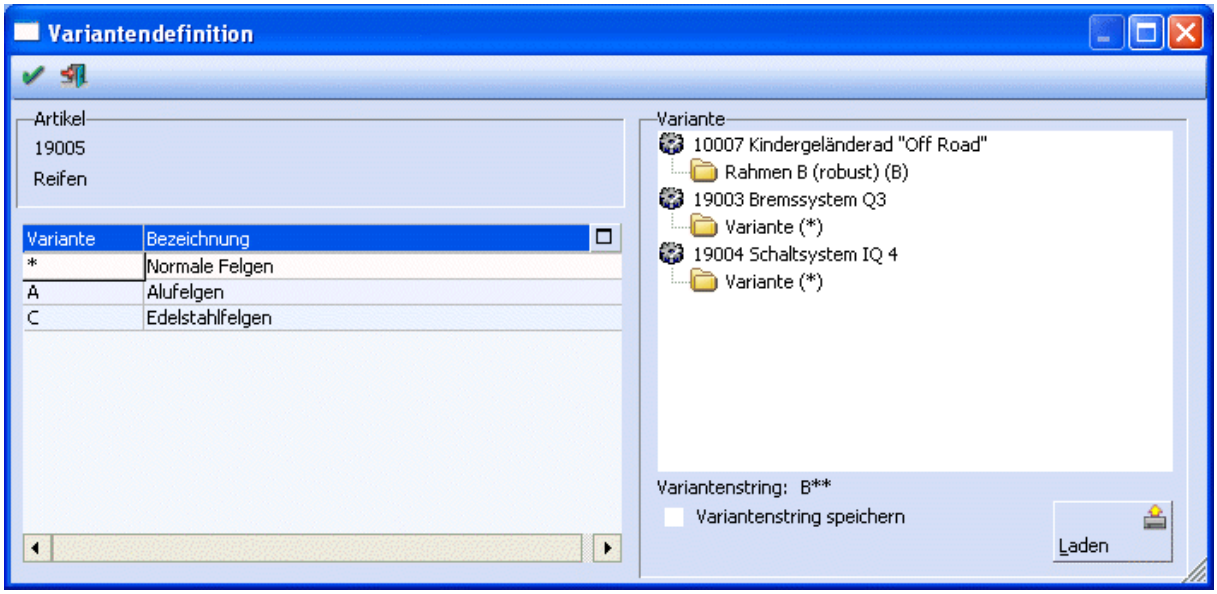
Im Feld Variante kann entweder, wenn bekannt, der Variantenstring direkt eingetragen werden oder mittels des Matchcodes mit F9 oder einem Mausklick auf die Lupe ermittelt werden.

***Hinweis:***
Handelt es sich um einen bereits abgespeicherten Variantenstring, so kann dieser über den Button Laden gesucht und geladen werden!

Da es sich in diesem Beispiel um einen noch nicht abgespeicherten und auch nicht bekannten Variantenstring handelt, muss dieser über den Matchcode ermittelt werden, drücken Sie daher entweder die Taste F9 oder klicken Sie mit der Maus auf die Lupe im Feld Variante.

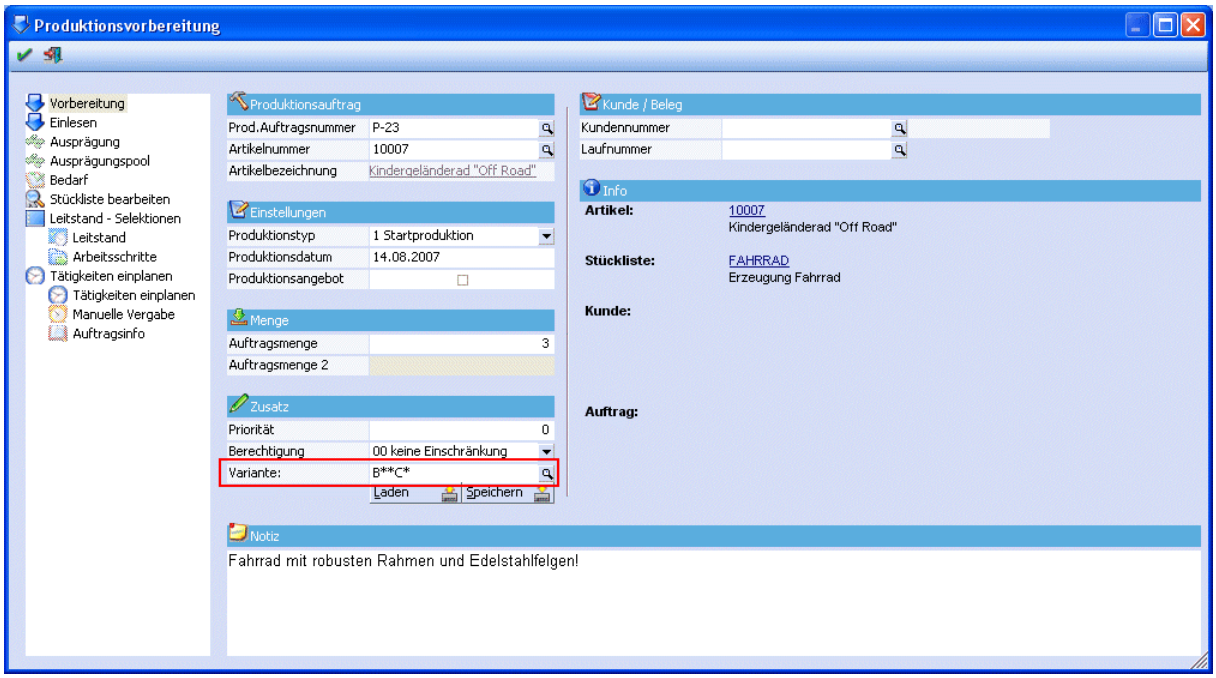



In dem neu geöffneten Fenster „Variantendefinition“, werden zunächst die möglichen Varianten der obersten Ebene der Stückliste angezeigt. Das Fahrrad soll mit einem robusten Rahmen produziert werden, wählen Sie daher mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante B (Rahmen B robust) aus.




Die Variante wird in den rechten Fensterteil übernommen und links in der Tabelle werden die Varianten der nächsten Ebene angezeigt. Wählen Sie hier mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante C Edelstahlfelgen aus.

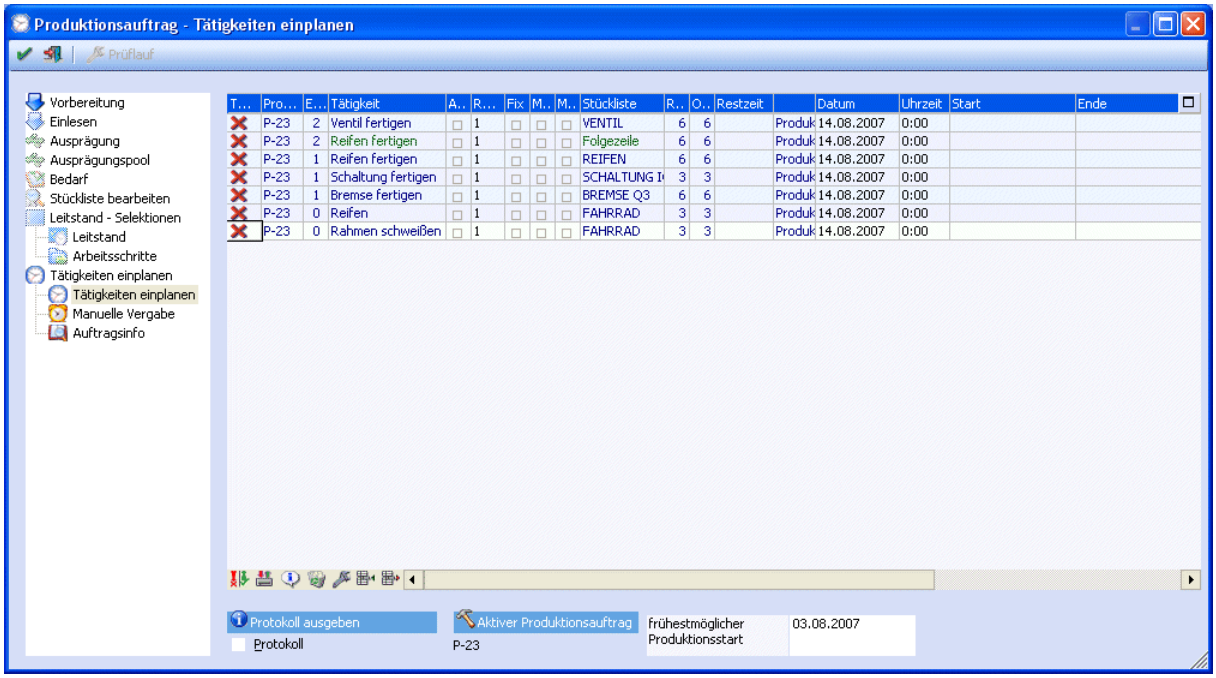
Da auf den anderen Ebenen keine Varianten zur Auswahl stehen, wird die Variantendefinition automatisch geschlossen und der ausgewählte Variantenstring übernommen.




Mit dem Button Speichern können Sie den soeben ausgewählten Variantenstring abspeichern um diesen bei einem späteren Produktionslauf mit dem Button Laden wieder aufrufen zu können.

Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen“.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Startproduktion handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Drücken Sie den Button Info-Journal, damit Sie eine Produktionsinformation erhalten, auf der ersichtlich wird, welche Komponenten für den Produktionslauf verwendet werden. Da es sich um eine Variantenfertigung handelt, sollten die Komponenten der angegebenen Variante entsprechend verwendet werden (19000_B für den robusten Rahmen und 190054_C für die Felge aus Edelstahl).

Prod. Information

Konten in Merkliste

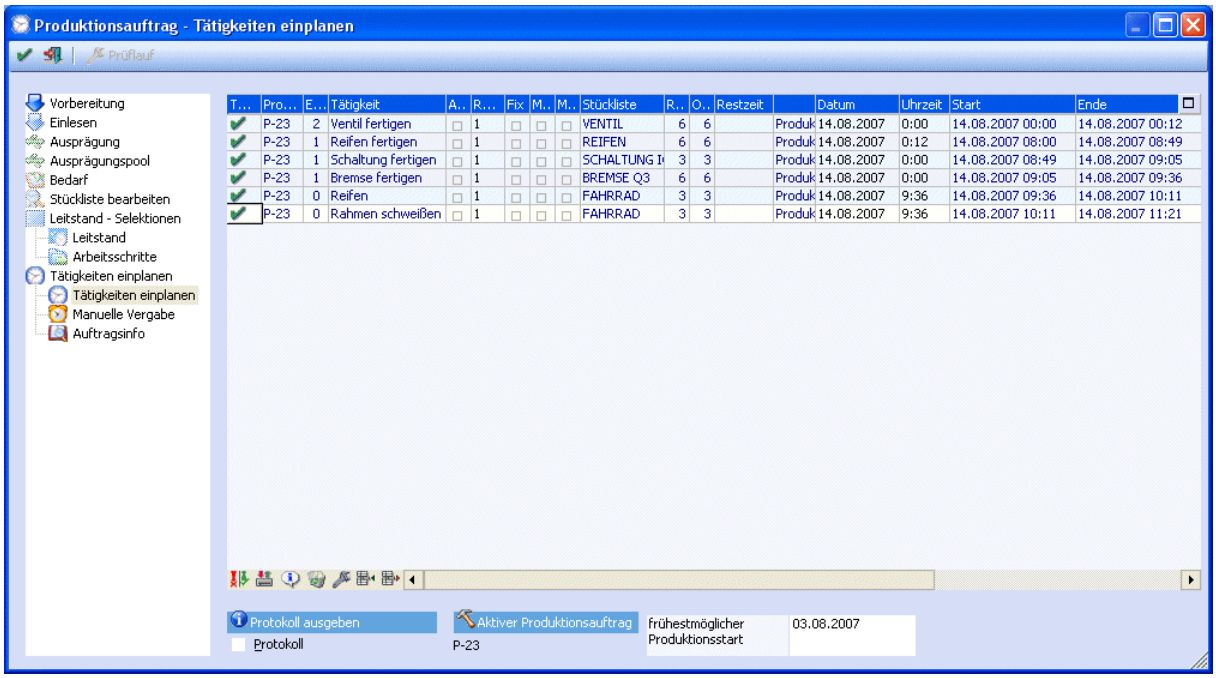
**Produktionsinformation**

Fun & Workout 2007 — Seite 1
Mandant 300M — Datum: 02.08.2007

| Artikel | Ebene | Bezeichnung | Datum | Menge Mat.Schein | Einstandspreis Arbeitsschein | Summe Variante |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Prod.Auftr.**P-23 | | **Arbeitsschritt:** 1 | | ✗ Nein | ✗ Nein | B |
| | | Rahmen B (robust) | | | | |
| | | Edelstahlfelgen | | | | |
| 10007 | 0 | Kindergeländerad "Of | 14.08.2007 | 3,00 | | |
| 19000_B | 1 | Rahmen - Variante B | 14.08.2007 | 3,00 | 0,00 | 0,00 |
| 19001 | 1 | Fahrrad - Sattel | 14.08.2007 | 3,00 | 8,84 | 26,51 |
| 19002 | 1 | Fahrrad - Lenkstange | 14.08.2007 | 3,00 | 14,53 | 43,60 |
| 19003 | 1 | Bremssystem Q3 | 14.08.2007 | 6,00 | | |
| 19004 | 1 | Schaltsystem IQ 4 | 14.08.2007 | 3,00 | | |
| 19005 | 1 | Reifen | 14.08.2007 | 6,00 | | |
| 19006 | 1 | Fahrrad-Kette | 14.08.2007 | 3,00 | 18,49 | 55,48 |
| | | **Arbeitsschritt:** 2 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| 19003 | 1 | Bremssystem Q3 | 14.08.2007 | 6,00 | | |
| 190031 | 2 | Bremsseil | 14.08.2007 | 6,00 | 0,22 | 1,31 |
| 190032 | 2 | Bremsbacken | 14.08.2007 | 12,00 | 0,18 | 2,16 |
| 190033 | 2 | Bremshalterung | 14.08.2007 | 6,00 | 0,87 | 5,23 |
| 190034 | 2 | Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE' | 14.08.2007 | 6,00 | 17,53 | 105,20 |
| 190035 | 2 | Bremsseil-Führung | 14.08.2007 | 6,00 | 2,40 | 14,38 |
| | | **Arbeitsschritt:** 3 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| 19004 | 1 | Schaltsystem IQ 4 | 14.08.2007 | 3,00 | | |
| 190041 | 2 | Schaltseil | 14.08.2007 | 3,00 | 1,89 | 5,67 |
| 190042 | 2 | Schalthebel 'DE LUX' | 14.08.2007 | 6,00 | 9,61 | 57,65 |
| 190043 | 2 | Kettenwerfer | 14.08.2007 | 3,00 | 6,16 | 18,48 |
| 190044 | 2 | Kranz A4-C2 | 14.08.2007 | 3,00 | 18,49 | 55,48 |
| | | **Arbeitsschritt:** 4 | | ✗ Nein | ✗ Nein | C |
| 19005 | 1 | Reifen | 14.08.2007 | 6,00 | | |
| 190051 | 2 | Reifen-Mantel | 14.08.2007 | 6,00 | 5,66 | 33,94 |
| 190052 | 2 | Schlauch | 14.08.2007 | 6,00 | 2,54 | 15,23 |
| 190053 | 2 | Ventil | 14.08.2007 | 6,00 | | |
| 190054_C | 2 | Felge aus Edelstahl | 14.08.2007 | 6,00 | 0,00 | 0,00 |
| | | **Arbeitsschritt:** 5 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| 190053 | 2 | Ventil | 14.08.2007 | 6,00 | | |
| 1900531 | 3 | Ventilbolzen | 14.08.2007 | 6,00 | 0,08 | 0,48 |
| 1900532 | 3 | Ventil-Dichtungsschlauch | 14.08.2007 | 6,00 | 0,05 | 0,33 |
| 1900533 | 3 | Ventil-Verschluß | 14.08.2007 | 6,00 | 0,03 | 0,15 |
| | | **Summe Material:** | | | | **441,26** |
| | | **Summe Total:** | | | | **441,26** |

1/1

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte "Tätigkeit eingeplant". In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.




Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis gegeben, dass die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeiten ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

# Produktionsvorbereitung mit manueller Vergabe der Ressourcen

## Aufgabe

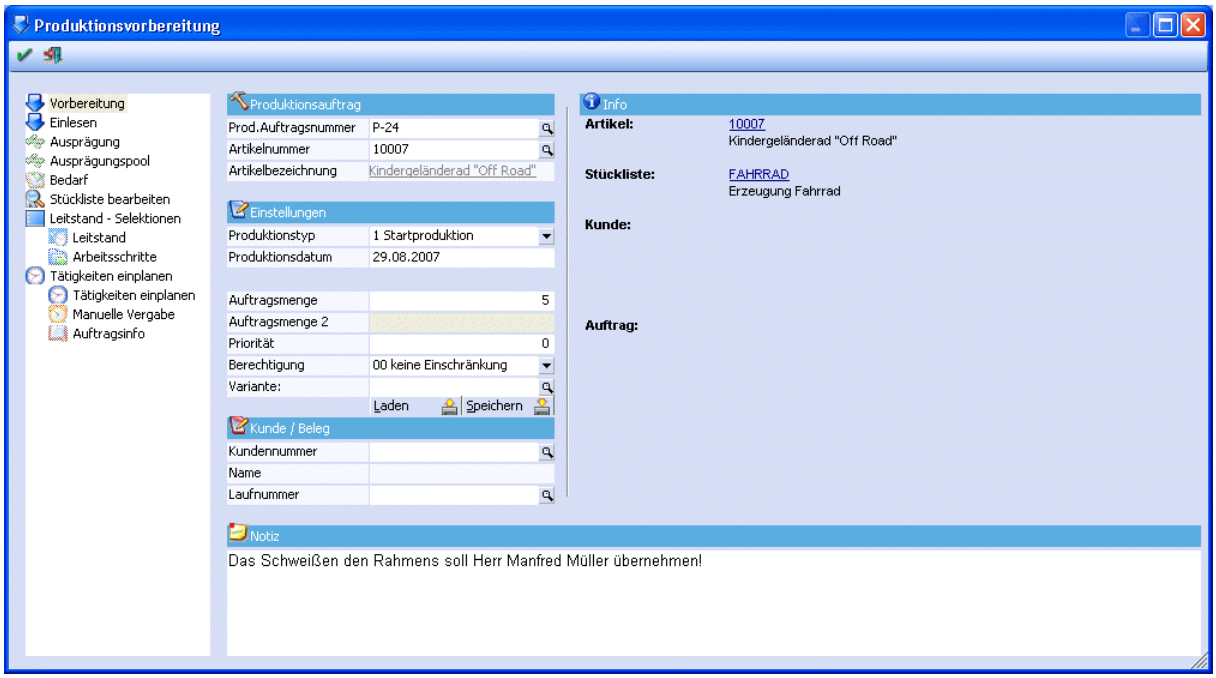
Erfassen eines Produktionsauftrages P-24 über 5 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll in 2 Tagen beginnen! Für das Schweißen des Rahmens soll zwingend der Facharbeiter Manfred Müller ausgewählt werden. Da dies jedoch nur für diesen einen Produktionsauftrag gilt, sollen nicht die Stammdaten der Tätigkeit verändert werden.

## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

- **Produktion**
- **Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® START hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

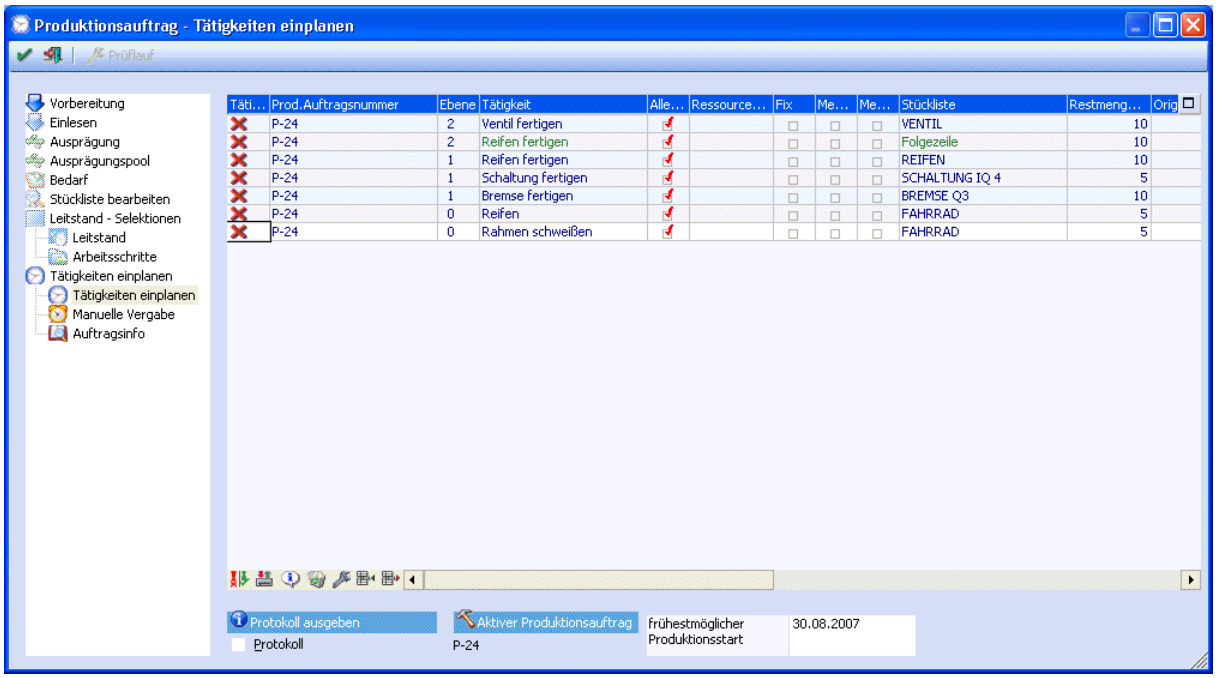
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf in 2 Tagen beginnen soll, wird als Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und in das Feld Produktionsdatum das aktuelle Datum + 2 Tage eingetragen, damit wird versucht heute in 2 Tagen beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 5 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

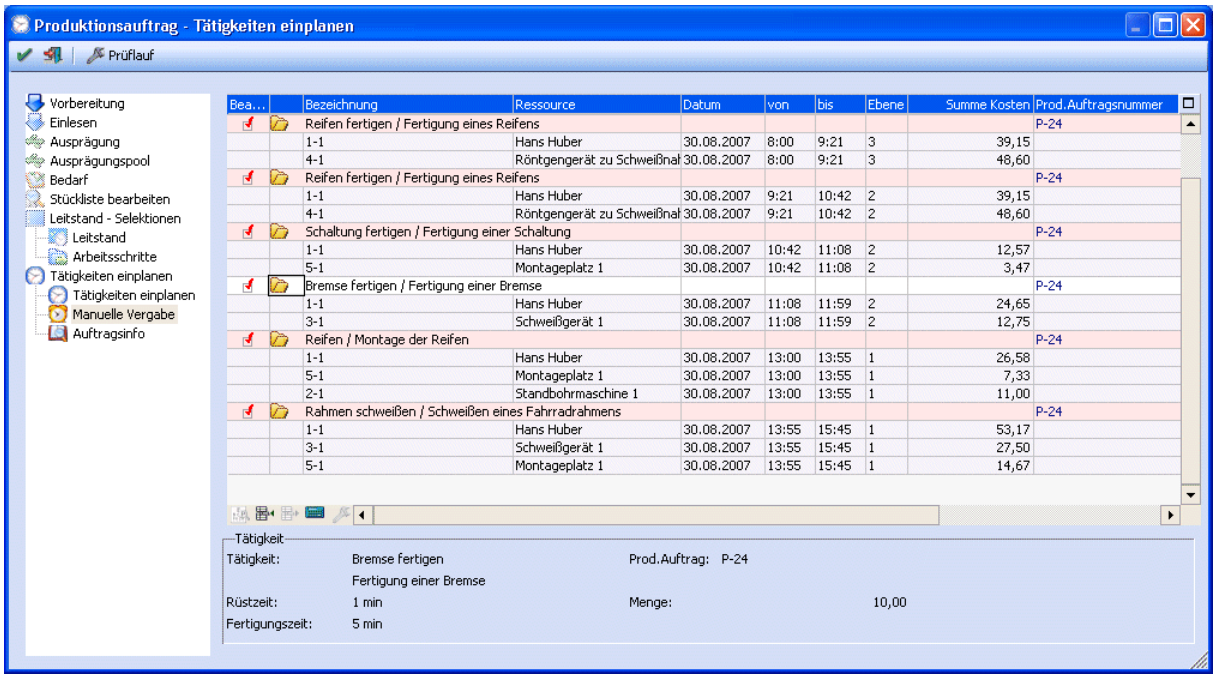
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag - Tätigkeiten einplanen“.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Startproduktion handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

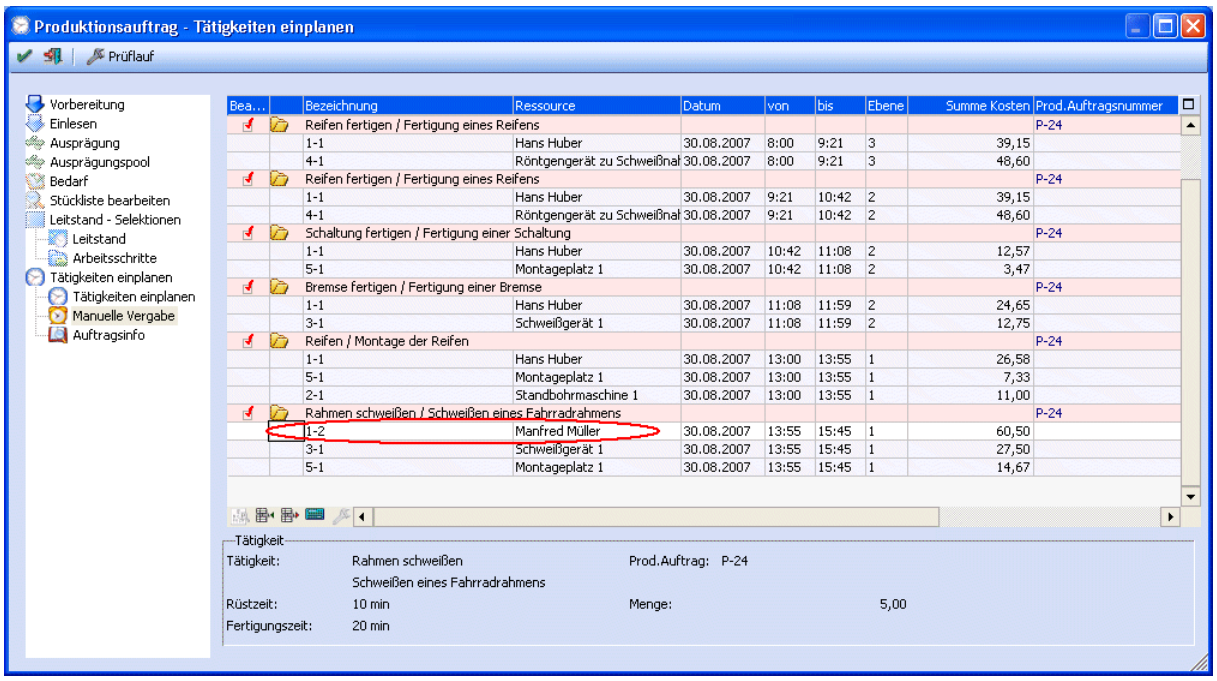
Da das Schweißen des Rahmens zum Schluss erfolgt, sollten vor der manuellen Vergabe der Ressourcen alle vorherigen Arbeitsschritte reserviert werden, um festzustellen zu welchem Zeitpunkt das Schweißen erfolgen kann.

Bestätigen Sie daher mit dem Button O.K. für die Reservierung der Ressourcen und wechseln Sie anschließend in den Reiter „Manuelle Vergabe“.



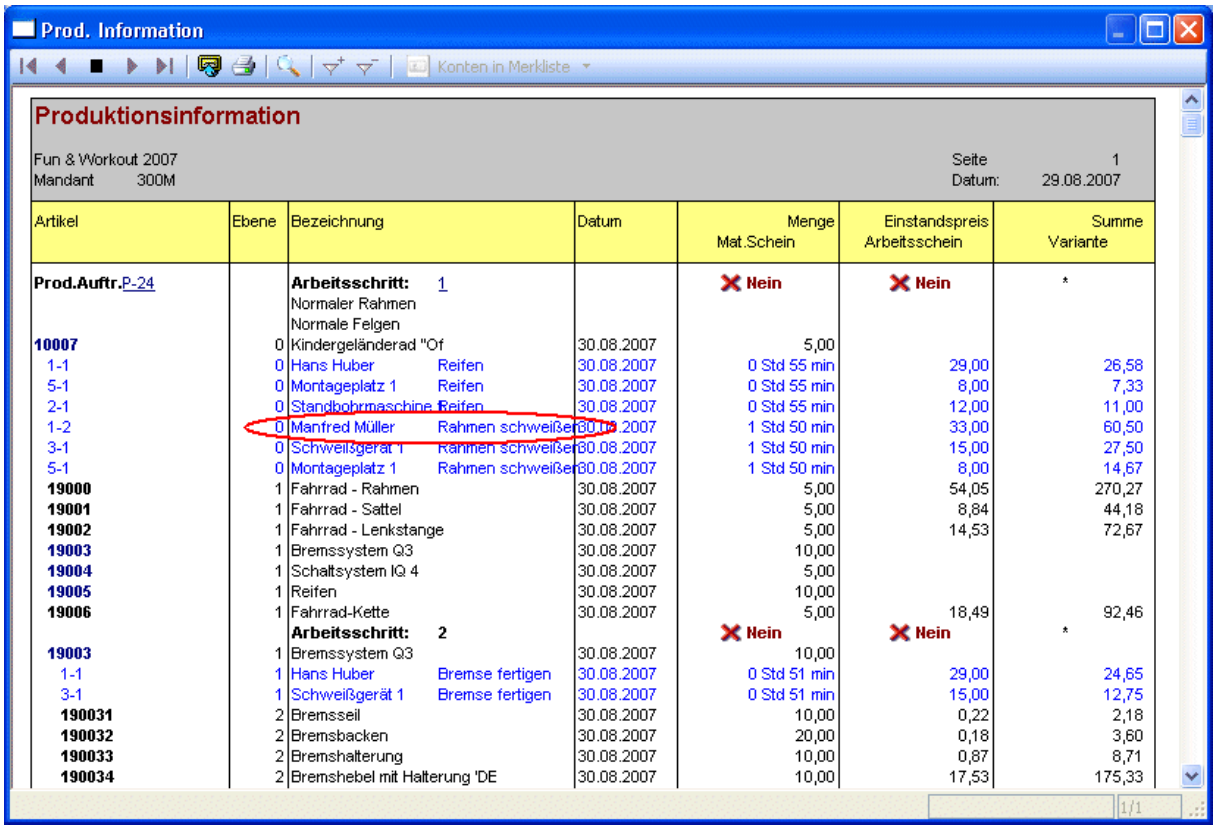

In diesem Reiter wird durch ein Häkchen gekennzeichnet, ob die Tätigkeit mit Ihren Ressourcen bereits reserviert ist.

Bei der Tätigkeit Rahmen Schweißen wurde der Facharbeiter Hans Huber herangezogen. Dieser soll jedoch durch den Facharbeiter Manfred Müller ersetzt werden. Tragen Sie daher dessen Ressourcennummer entweder manuell ein oder suchen Sie diese über den Matchcode mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe.




Wäre der Facharbeiter Manfred Müller zu diesem Zeitpunkt schon reserviert, so würde eine dementsprechende Fehlermeldung beim Eintragen der Ressource ausgegeben werden.

Ist dies nicht der Fall, ist die Ressource zu diesem Zeitpunkt frei und die manuelle Vergabe kann mit Ende verlassen werden. Sie stehen nun wieder im Register Bearbeiten. Kontrollieren Sie hier anhand des Produktionsjournals (Button Info-Journal) ob für das Schweißen des Rahmens wirklich Hr. Manfred Müller herangezogen wird.



Prod. Information

Konten in Merkliste

**Produktionsinformation**

Fun & Workout 2007 — Seite 1
Mandant 300M — Datum: 29.08.2007

| Artikel | Ebene | Bezeichnung | | Datum | Menge / Mat.Schein | Einstandspreis / Arbeitsschein | Summe / Variante |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Prod.Auftr.P-24** | | **Arbeitsschritt:** | 1 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| | | Normaler Rahmen | | | | | |
| | | Normale Felgen | | | | | |
| **10007** | 0 | Kindergeländerad "Of | | 30.08.2007 | 5,00 | | |
| 1-1 | 0 | Hans Huber | Reifen | 30.08.2007 | 0 Std 55 min | 29,00 | 26,58 |
| 5-1 | 0 | Montageplatz 1 | Reifen | 30.08.2007 | 0 Std 55 min | 8,00 | 7,33 |
| 2-1 | 0 | Standbohrmaschine | Reifen | 30.08.2007 | 0 Std 55 min | 12,00 | 11,00 |
| 1-2 | 0 | Manfred Müller | Rahmen schweißen | 30.08.2007 | 1 Std 50 min | 33,00 | 60,50 |
| 3-1 | 0 | Schweißgerät 1 | Rahmen schweißen | 30.08.2007 | 1 Std 50 min | 15,00 | 27,50 |
| 5-1 | 0 | Montageplatz 1 | Rahmen schweißen | 30.08.2007 | 1 Std 50 min | 8,00 | 14,67 |
| **19000** | 1 | Fahrrad - Rahmen | | 30.08.2007 | 5,00 | 54,05 | 270,27 |
| **19001** | 1 | Fahrrad - Sattel | | 30.08.2007 | 5,00 | 8,84 | 44,18 |
| **19002** | 1 | Fahrrad - Lenkstange | | 30.08.2007 | 5,00 | 14,53 | 72,67 |
| **19003** | 1 | Bremssystem Q3 | | 30.08.2007 | 10,00 | | |
| **19004** | 1 | Schaltsystem IQ 4 | | 30.08.2007 | 5,00 | | |
| **19005** | 1 | Reifen | | 30.08.2007 | 10,00 | | |
| **19006** | 1 | Fahrrad-Kette | | 30.08.2007 | 5,00 | 18,49 | 92,46 |
| | | **Arbeitsschritt:** | 2 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| **19003** | 1 | Bremssystem Q3 | | 30.08.2007 | 10,00 | | |
| 1-1 | 1 | Hans Huber | Bremse fertigen | 30.08.2007 | 0 Std 51 min | 29,00 | 24,65 |
| 3-1 | 1 | Schweißgerät 1 | Bremse fertigen | 30.08.2007 | 0 Std 51 min | 15,00 | 12,75 |
| **190031** | 2 | Bremsseil | | 30.08.2007 | 10,00 | 0,22 | 2,18 |
| **190032** | 2 | Bremsbacken | | 30.08.2007 | 20,00 | 0,18 | 3,60 |
| **190033** | 2 | Bremshalterung | | 30.08.2007 | 10,00 | 0,87 | 8,71 |
| **190034** | 2 | Bremshebel mit Halterung 'DE | | 30.08.2007 | 10,00 | 17,53 | 175,33 |

# Produktionsvorbereitung mit Bedarfsprüfung

## Aufgabe

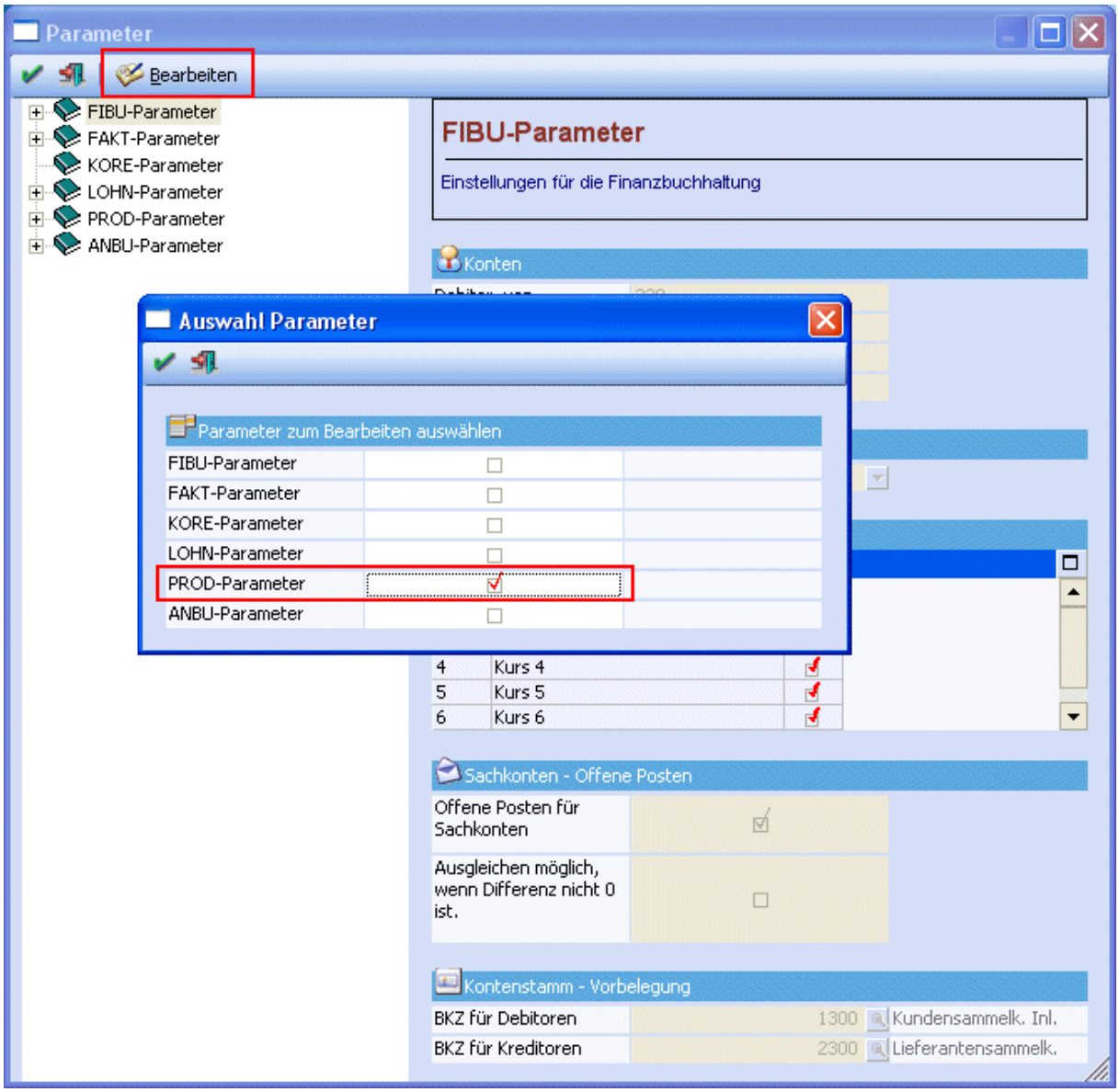
Bei der Erfassung von Produktionsaufträgen soll automatisch geprüft werden ob die erforderlichen Komponenten auf Lager sind (Kennzeichen PROD Parameter). Erfassen eines Produktionsauftrages P-25 über 5 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll in 5 Tagen fertig sein. Überprüfen Sie in der Verfügbarkeitsliste ob alle Komponenten auf Lager sind oder noch rechtzeitig bestellt werden können und ändern Sie gegebenenfalls das Fertigungsdatum

## Vorraussetzung

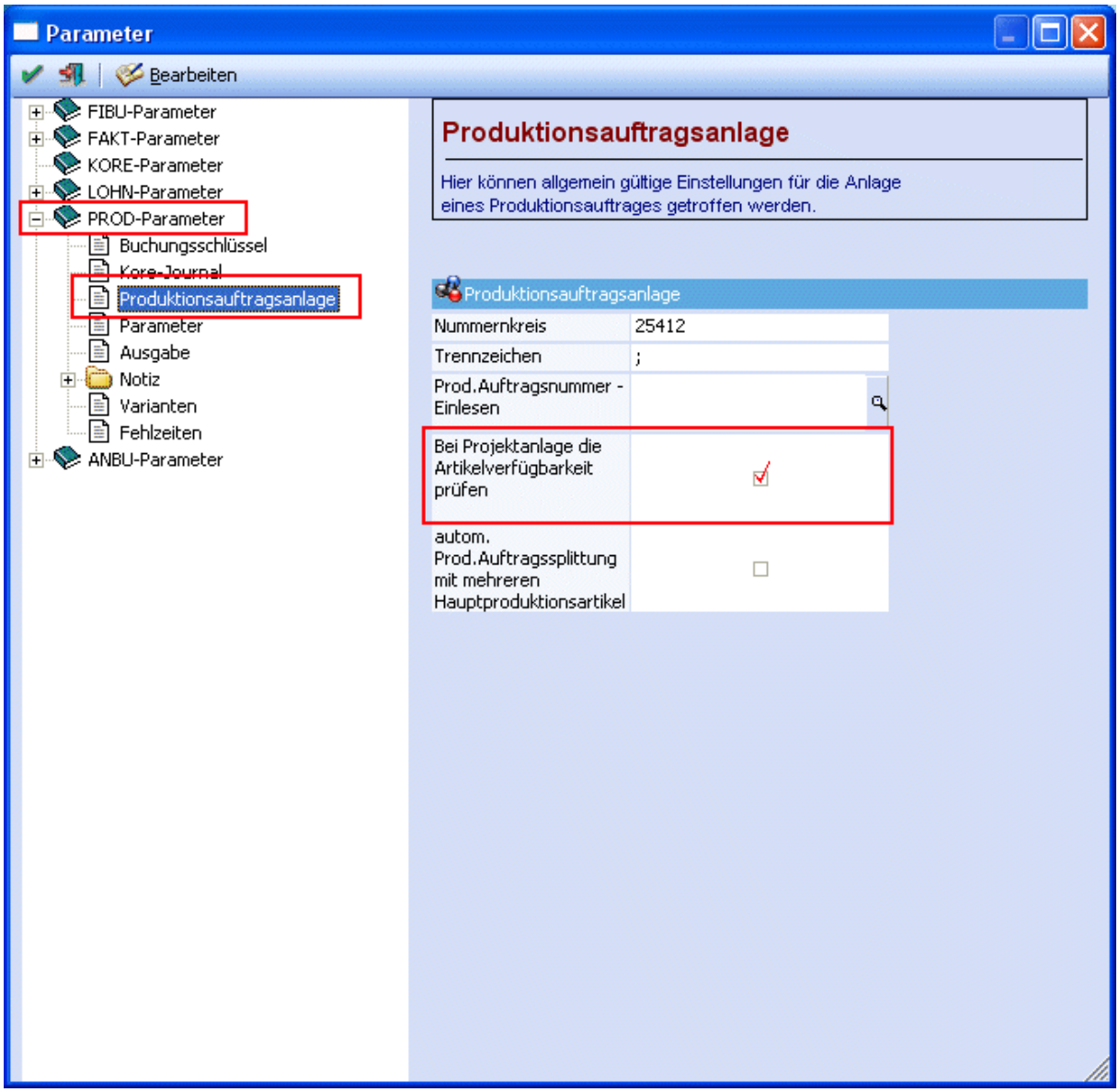
## Ablauf

Vor der Erfassung des Produktionsauftrages muss in den PROD Parametern das Kennzeichen für die Bedarfsprüfung gesetzt werden. Wechseln Sie daher in die Applikation WINLine® Start in den Menüpunkt

- **Parameter**
- **Applikationsparameter**



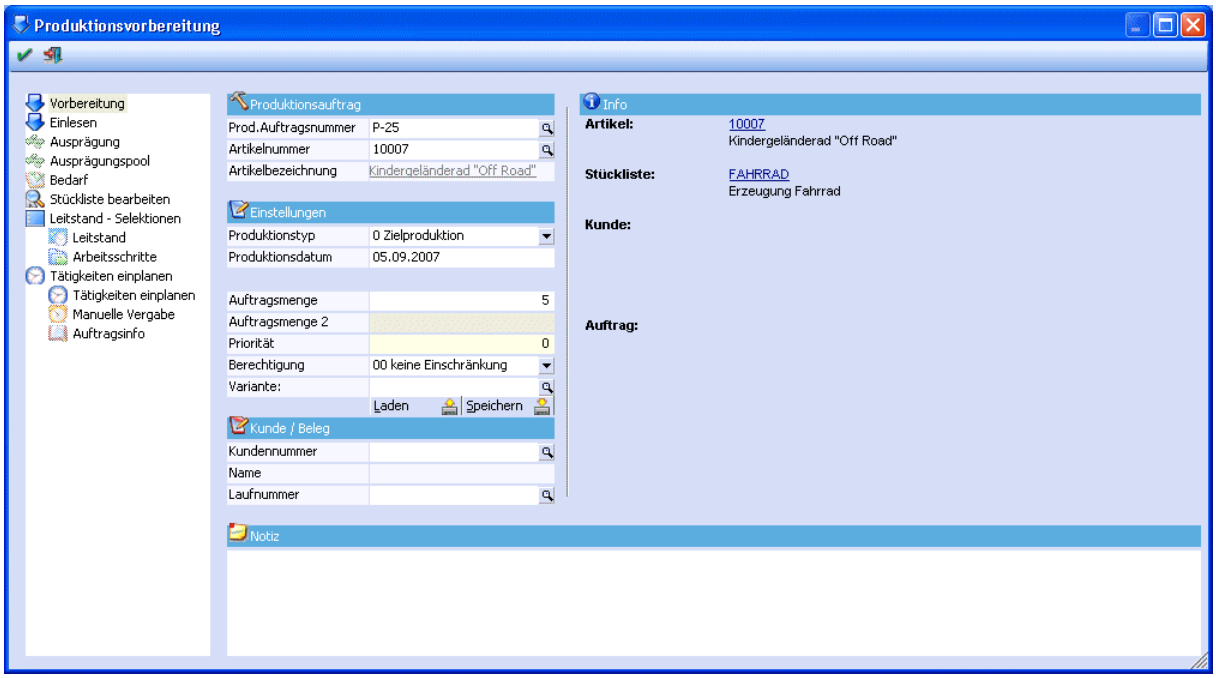

Mit einem Mausklick auf den Button Bearbeiten öffnet sich das Fenster "Auswahl bearbeiten". Aktivieren Sie hier die Checkbox "PROD-Parameter" und speichern das mit F5 oder dem OK-Button.




Gehen Sie anschließend in den Reiter "PROD-Parameter" - "Produktionsauftragsanlage" und aktivieren Sie hier die Checkbox „Bei Projektanlage die Artikelverfügbarkeit prüfen“ und speichern Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 die neuen Einstellungen.

Die Erfassung eines Produktionsauftrages in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

🗁 **Produktion**
🗁 **Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parameter im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Die Fahrräder müssen in 5 Tagen fertig produziert sein, d.h. es wird als Produktionstyp "Zielproduktion" ausgewählt und in das Feld "Produktionsdatum" das heutige Datum + 5 Tage eingetragen. Damit wird versucht so spät wie möglich mit der Produktion zu beginnen, aber so, dass diese in 5 Tagen abgeschlossen ist, d.h. es wird mit der höchsten Ebene begonnen und rückwärts reserviert (rückwärtsterminiert).

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 5 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wechseln Sie aufgrund des Kennzeichens in den PROD Parametern vor der Bearbeitung des Projektes automatisch in die Verfügbarkeitsliste.

Drücken Sie hier den Ausgabe Bildschirm - Button um eine Übersichtliste zu erhalten, welche Komponenten auf Lager sind und welche bestellt werden müssen.

Verfügbarkeitsliste

Artikel in Merkliste

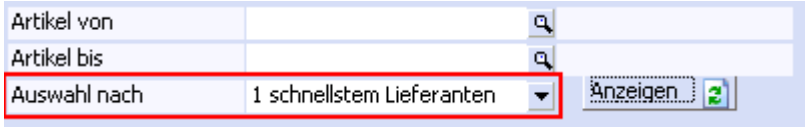
**Verfügbarkeitsliste**

Fun & Workout 2007 — Seite 1
Mandant 300M — Datum: 30.08.2007

| Prod.Auftrag | AS | Datum | Artikel | Bezeichnung | Menge | Ok? |
|---|---|---|---|---|---|---|
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19000 | Fahrrad - Rahmen | 5,00 | Ja |
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19001 | Fahrrad - Sattel | 5,00 | Ja |
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19002 | Fahrrad - Lenkstange | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190031 | Bremsseil | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190032 | Bremsbacken | 20,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190033 | Bremshalterung | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190034 | Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE' | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190035 | Bremsseil-Führung | 10,00 | Nein! |
| | | 09.09.2007 | Lieferant: 330033 | verfügbare Menge: | -2,00 | |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190041 | Schaltseil | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190042 | Schalthebel 'DE LUX' | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190043 | Kettenwerfer | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190044 | Kranz A4-C2 | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190051 | Reifen-Mantel | 10,00 | Nein! |
| | | 19.09.2007 | Lieferant: 330033 | verfügbare Menge: | -68,00 | |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190052 | Schlauch | 10,00 | Ja |
| P-25 | 3 | 05.09.2007 | 1900531 | Ventilbolzen | 10,00 | Ja |
| P-25 | 3 | 05.09.2007 | 1900532 | Ventil-Dichtungsschlauch | 10,00 | Ja |
| P-25 | 3 | 05.09.2007 | 1900533 | Ventil-Verschluß | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190054 | Felge | 10,00 | Ja |
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19006 | Fahrrad-Kette | 5,00 | Ja |

1/1

In diesem Fall sind 2 Komponenten nicht auf Lager und können auch nicht mehr rechtzeitig bestellt werden. Schließen Sie nochmals die Liste und stellen Sie als Kennzeichen „schnellster Lieferant ein“.




Geben Sie erneut die Vorschau aus, um zu kontrollieren, ob mit der Auswahl der schnellsten Lieferanten die Komponenten rechtzeitig bestellt werden können.

Verfügbarkeitsliste

Artikel in Merkliste

**Verfügbarkeitsliste**

Fun & Workout 2007 — Seite 1
Mandant 300M — Datum: 30.08.2007

| Prod.Auftrag | AS | Datum | Artikel | Bezeichnung | Menge | Ok? |
|---|---|---|---|---|---|---|
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19000 | Fahrrad - Rahmen | 5,00 | Ja |
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19001 | Fahrrad - Sattel | 5,00 | Ja |
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19002 | Fahrrad - Lenkstange | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190031 | Bremsseil | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190032 | Bremsbacken | 20,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190033 | Bremshalterung | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190034 | Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE' | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190035 | Bremsseil-Führung | 10,00 | Nein! |
| | | 09.09.2007 | Lieferant: 330033 | verfügbare Menge: | -2,00 | |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190041 | Schaltseil | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190042 | Schalthebel 'DE LUX' | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190043 | Kettenwerfer | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190044 | Kranz A4-C2 | 5,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190051 | Reifen-Mantel | 10,00 | bestellen! |
| spätestes Bestelldatum: | | 03.09.2007 | Lieferant: 330001 | spätestes Lieferdatum: 05.09.2007 | | |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190052 | Schlauch | 10,00 | Ja |
| P-25 | 3 | 05.09.2007 | 1900531 | Ventilbolzen | 10,00 | Ja |
| P-25 | 3 | 05.09.2007 | 1900532 | Ventil-Dichtungsschlauch | 10,00 | Ja |
| P-25 | 3 | 05.09.2007 | 1900533 | Ventil-Verschluß | 10,00 | Ja |
| P-25 | 2 | 05.09.2007 | 190054 | Felge | 10,00 | Ja |
| P-25 | 1 | 05.09.2007 | 19006 | Fahrrad-Kette | 5,00 | Ja |

Bei der Komponente 190051 dürfte offensichtlich noch ein 2. Lieferant hinterlegt gewesen sein (im Artikelstamm - Register Lieferanten), der noch innerhalb des Fertigungsdatums die erforderlichen Stück liefern kann. Bei der Komponente 190035 können die erforderlichen Stück jedoch trotzdem frühestens am 09.09.2007 geliefert werden, d.h. der Produktionsauftrag muss diesem Datum entsprechend verschoben werden.

Schließen Sie daher die Liste am Bildschirm und drücken Sie im Ausgangsfenster den Anzeige-Button.

Verfügbarkeitsliste

Ausgabe Bildschirm

- Vorbereitung
- Einlesen
- Ausprägung
- Ausprägungspool
- Bedarf
- Stückliste bearbeiten
- Leitstand - Selektionen
  - Leitstand
  - Arbeitsschritte
- Tätigkeiten einplanen
  - Tätigkeiten einplanen
  - Manuelle Vergabe
  - Auftragsinfo

| Prod.Auftragsnum... | Artikel | Artikelbeze... | Produktionsdatum | Kundennu... | Laufnummer | Notiz |
|---|---|---|---|---|---|---|
| P-25 | 10007 | Kindergelände | 05.09.2007 | | | |

Artikel

Artikel von
Artikel bis
Auswahl nach: 1 schnellstem Lieferanten — Anzeigen

Verfügbarkeit | spezielle WBT's

| Proj.Nummer | Artikelnum... | Datum neu | Datum aktuell | Auftragsmenge | Lieferant | Ebene |
|---|---|---|---|---|---|---|
| P-25 | 10007 | **09.09.2007** | 05.09.2007 | 5,00 | 330033 | 0 |
| (1) | 190035 | 09.09.2007 | 05.09.2007 | 10,00 | 330033 | 2 |
| P-25 | 19003 | **09.09.2007** | 05.09.2007 | 10,00 | 330033 | 1 |
| (2) | 190035 | 09.09.2007 | 05.09.2007 | 10,00 | 330033 | 2 |

Listen - Ausgabe

nur Problemzeilen

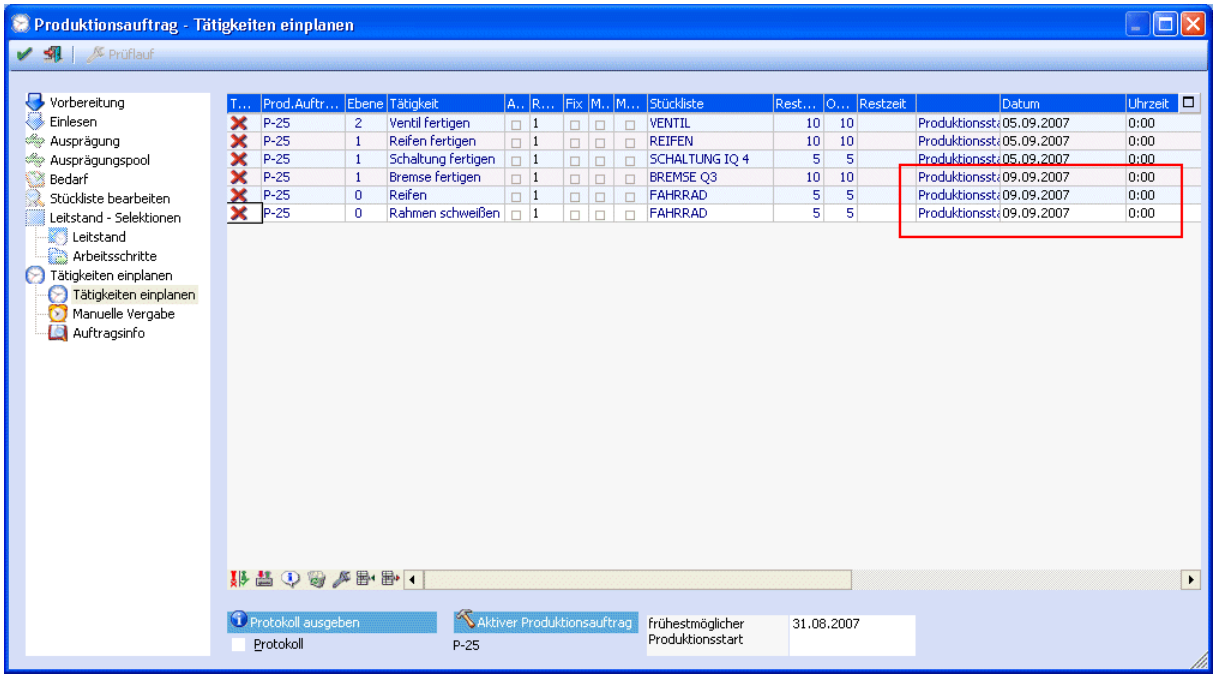
In der Tabelle werden jene (Sub-)Stücklisten angezeigt, bei denen es aufgrund der fehlenden Komponente zu einer Verzögerung kommt und es wird das frühestmögliche Datum vorgeschlagen.

1: Da die Komponente 190035 zu der Sub-Stückliste 19003 Bremssystem Q3 gehört, kann diese nicht zum angegebenen Fertigungsdatum produziert werden und muss auf den 09.09.2007 verschoben werden.

2: Damit muss natürlich auch das Fertigungsdatum des gesamten Fahrrades 10007 auf diesen Zeitpunkt verschoben werden.

***Achtung:***
Obwohl das Projekt mit einer Zielproduktion angelegt wurde, wird dieses jetzt in eine Startproduktion umgewandelt, da erst zu dem Zeitpunkt der Lieferung der Komponenten die Produktion des Fahrrades fortgesetzt werden kann.

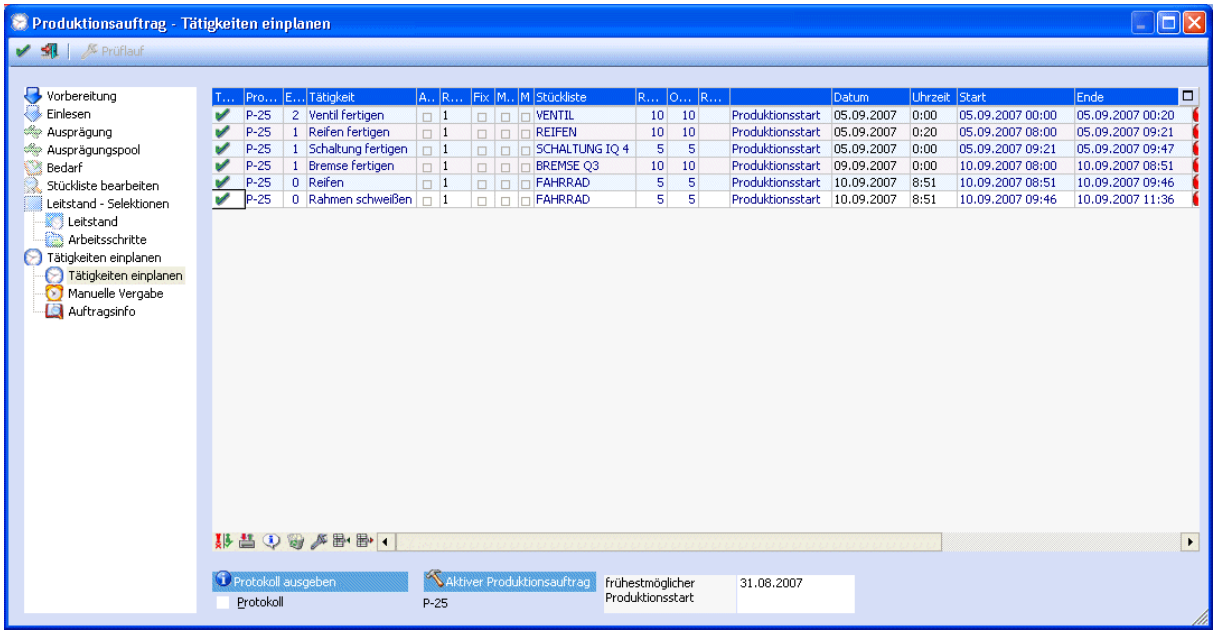
Bestätigen Sie anschließend mit O.K. um das neue Fertigungsdatum zu übernehmen und in die Bearbeitung des Projektes zu gelangen.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich jetzt um eine Startproduktion handelt wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

In der Spalte Datum wird ersichtlich, dass bei den Tätigkeiten Bremse fertigen, Reifen und Rahmen Schweißen, das Datum auf den 09.09.2007 verschoben wurde, da die Tätigkeit Bremse fertigen bei der Stückliste Bremssystem Q3 (19003) hinterlegt ist und die Tätigkeiten Reifen und Rahmen Schweißen bei der Stückliste Fahrrad (10007). Außerdem wird hier angezeigt, dass es sich jetzt um einen Produktionsstart handelt.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das rote Häkchen in der Spalte Tätigkeiten eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angegeben.




Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, dass die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeiten ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

***Hinweis:***
Damit die Komponenten zu dem angegebenen Zeitpunkt wirklich auf Lager sind, muss natürlich in der WINLine® Fakturierung eine Bestellung durchgeführt werden!

# Projekt aus einem Auftrag einlesen - Lieferdatum in Auftrag zurückschreiben

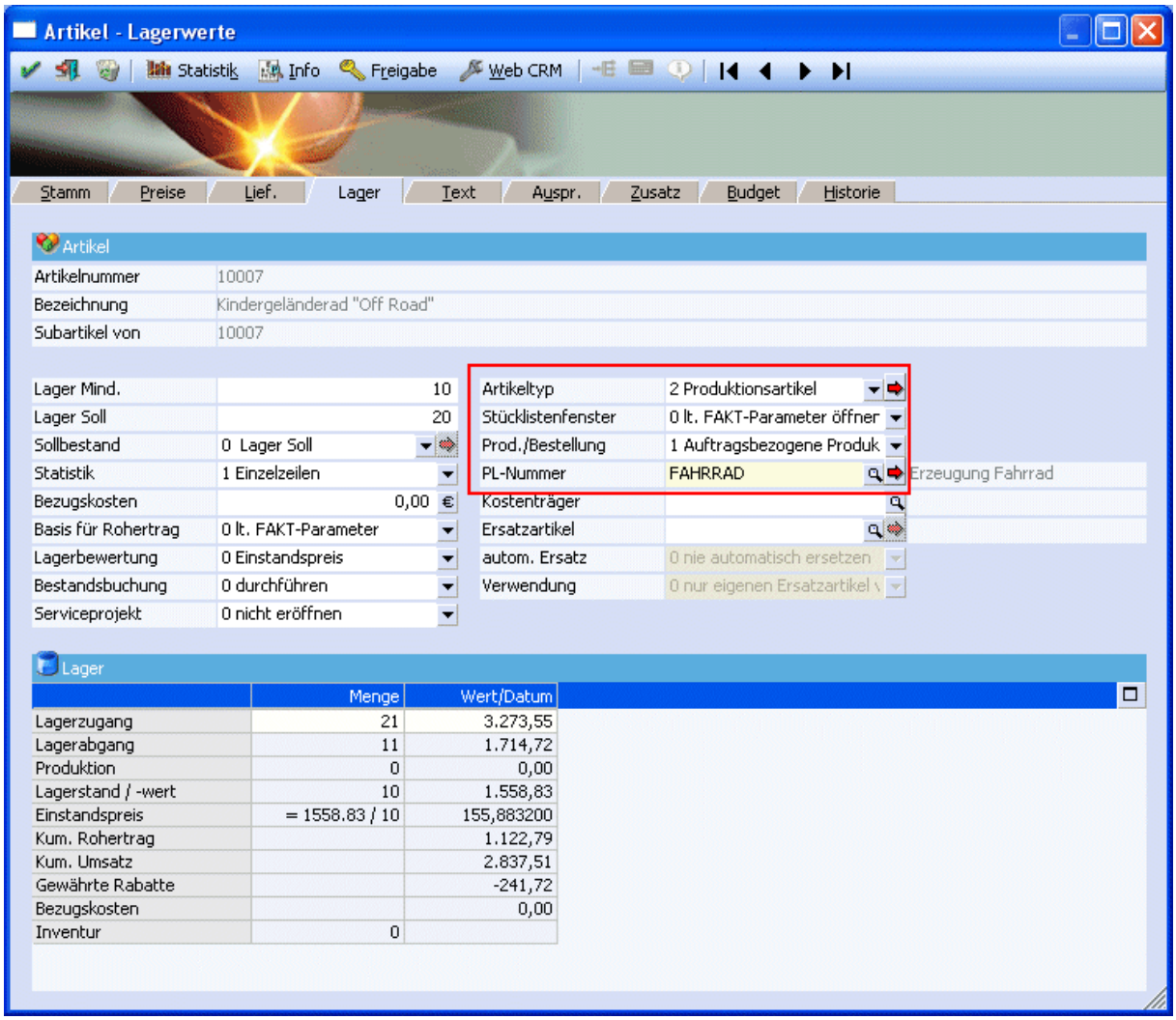
## Aufgabe

Erfassen Sie in der WINLine® Fakturierung einen Produktionsauftrag für den Kunden 230A001 Annas Sportwelt über 20 Stück des Kindergeländerades 10007 und lesen Sie diesen in der WINLine® Produktion ein. Als Lieferdatum tragen Sie das heutige Datum + 2 Tage ein. Sollte sich der Produktionslauf zum angegebenen Zielproduktionsdatum nicht ausgehen, so wandeln Sie dieses in eine Startproduktion um und lassen Sie das neu errechnete Zielproduktionsdatum in den Auftrag als neues Lieferdatum zurückschreiben.

## Vorraussetzung

Folgende Einstellungen müssen vorab vorgenommen werden, damit ein Kundenauftrag in einen Produktionsauftrag umgewandelt wird:

1. **Artikelstamm**

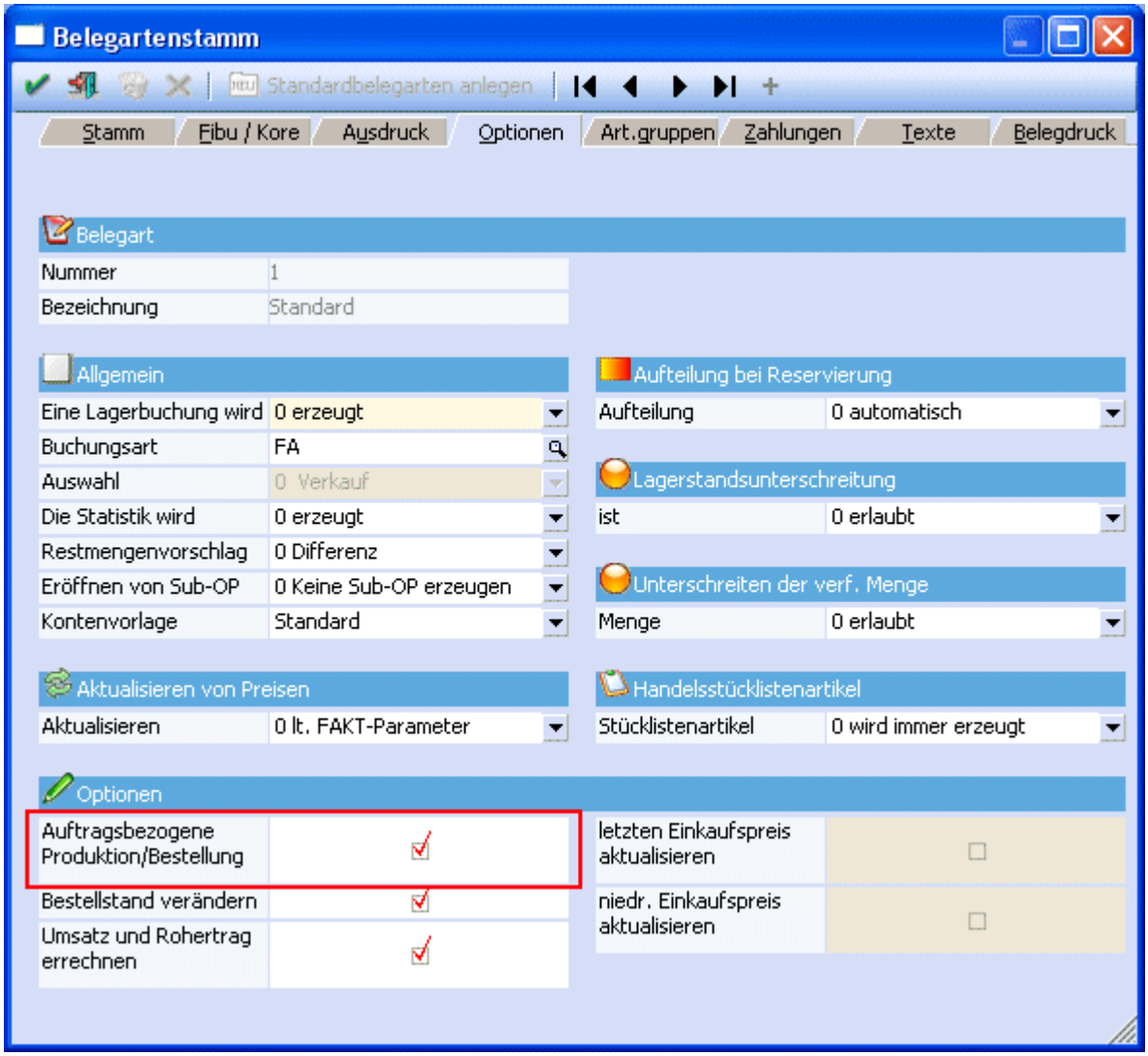



**Artikeltyp**
Der Artikeltyp muss auf Produktionsartikel gestellt sein.

**Prod./Bestellung**
Der Bestelltyp muss auf auftragsbezogene Bestellung / Produktion gestellt sein

**PL-Nummer**
Hier muss eine Produktionsliste hinterlegt werden

**2. Belegart**

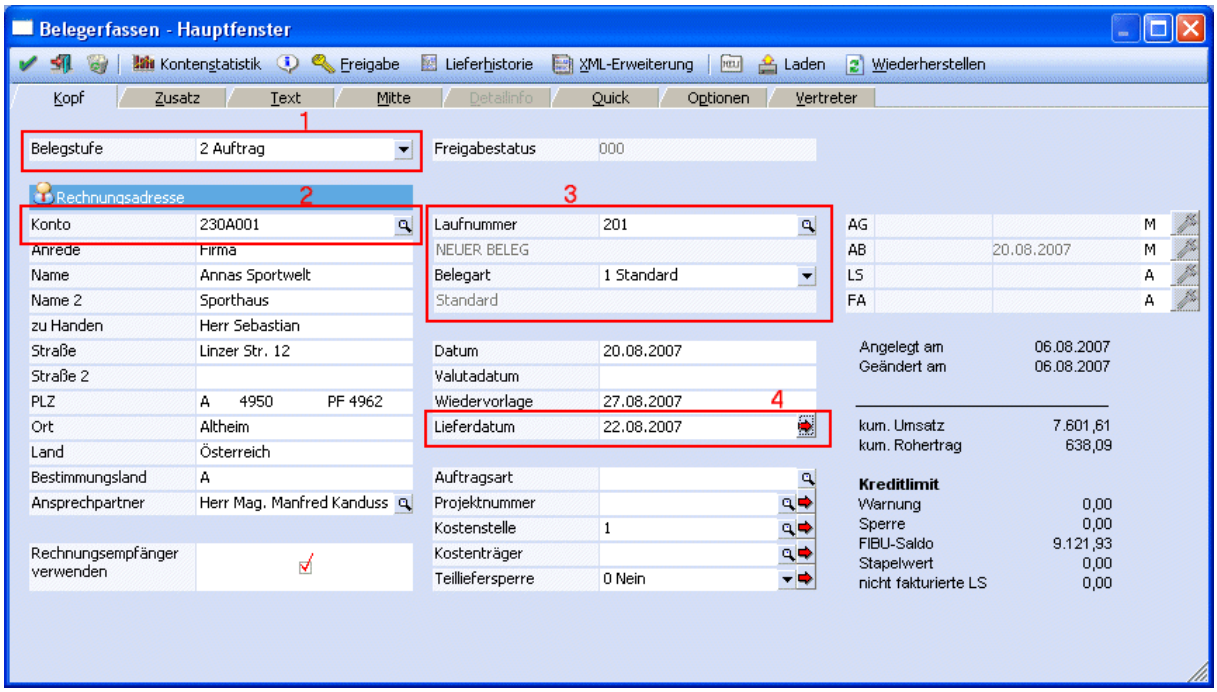



Bei der verwendeten Belegart muss die Option Auftragsbezogene Produktion / Bestellung aktiviert sein.

## Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages in der **WINLine® Fakturierung** erfolgt im Menüpunkt

- **Erfassen**
- **Beleg erfassen**
- **Belege erfassen**



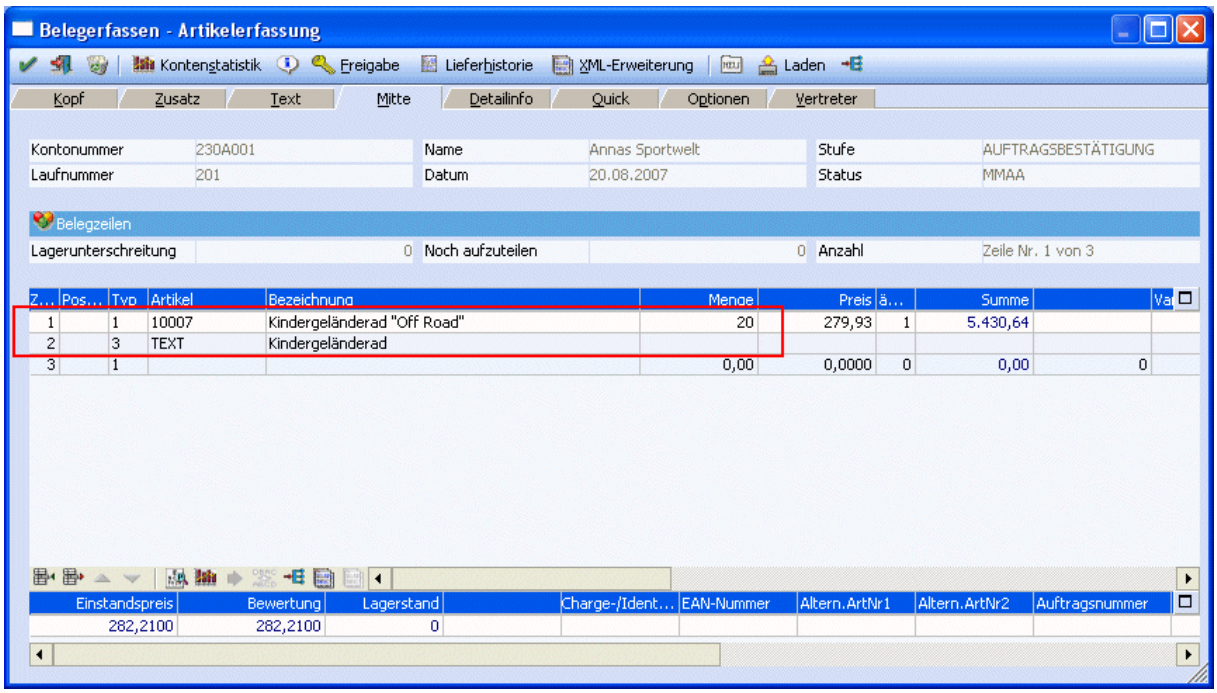

1: Bei der Belegstufe wird Auftrag ausgewählt

2: Im Feld Konto wird die Kontonummer des Kunden eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (mit F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen.

3: Es wird die nächste freie Laufnummer vorgeschlagen die bestätigt werden kann. Die Belegart (bei der die Option auftragsbezogene Bestellung / Produktion aktiviert sein muss) wird aus dem Personenkontenstamm vorgeschlagen und kann ebenfalls bestätigt werden.

4: Geben Sie hier das Lieferdatum ein, also heutiges Datum + 2 Tage.

Für die Erfassung der Artikelpositionen wechseln Sie in das Register „ Mitte“.



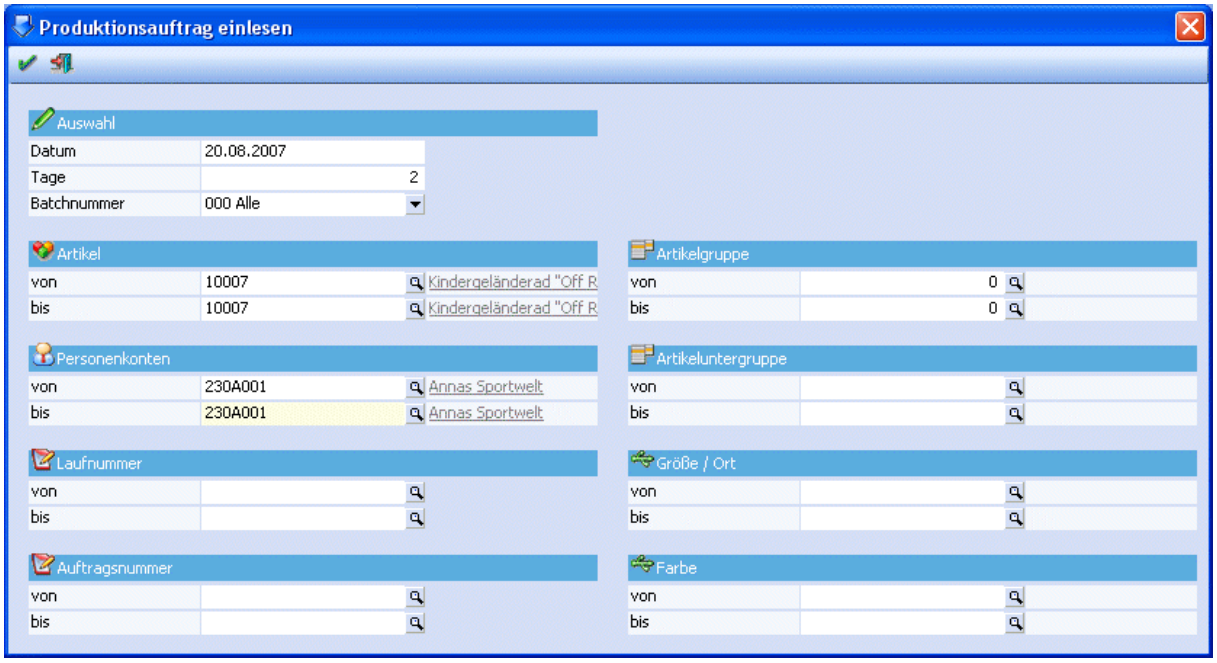
Geben Sie in der Spalte Artikel die Artikelnummer ein oder suchen Sie diese mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe. Im Feld Menge wird die erforderliche Stückzahl eingegeben, in diesem Beispiel sind dies 20 Stück.

Lassen Sie den Beleg mit F5 bzw. einem Mausklick auf den O.K.-Button rechnen und drucken.

***Hinweis:***
Nähere Information bezüglich der Auftragserfassung entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakturierung Handbuch.

Wechseln Sie anschließend in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

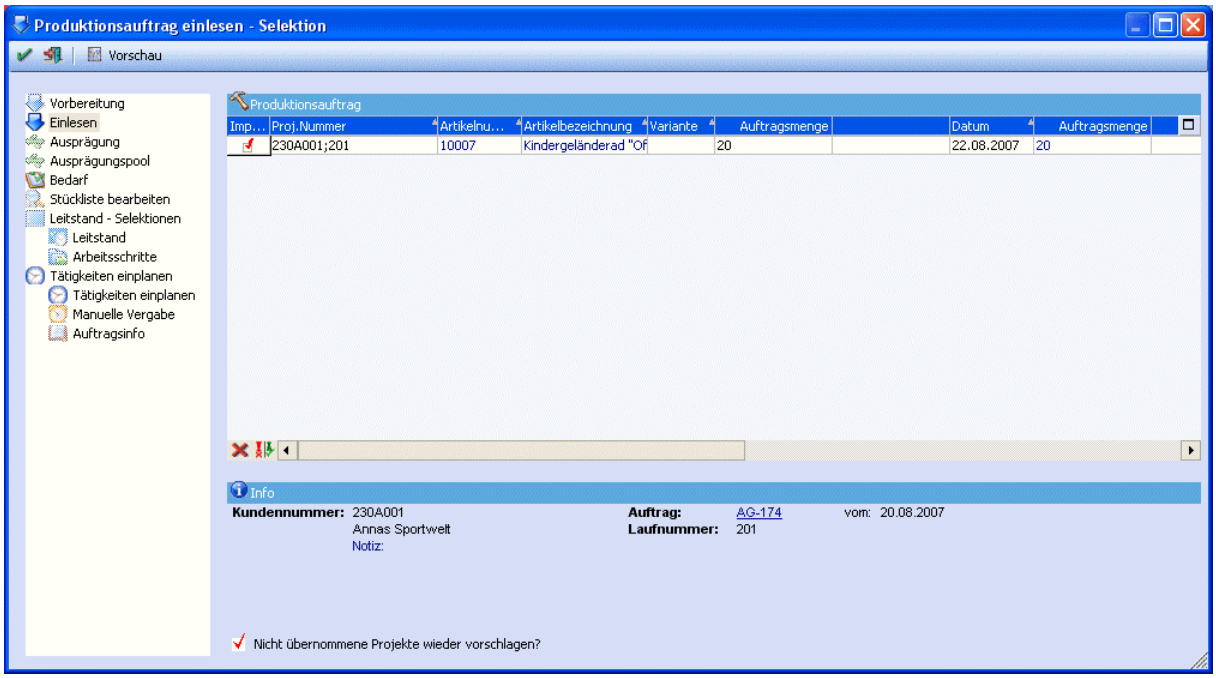
**Produktion**
**Projekt einlesen**




Hier kann selektiert werden, welche Aufträge in die Produktion eingelesen werden sollen.

***Achtung:***
Da im Auftrag als Lieferdatum der 22.08.2007 eingegeben wurde, muss hier ein Beobachtungszeitraum von mind. 2 Tagen eingetragen werden, damit der Auftrag gefunden und eingelesen wird.

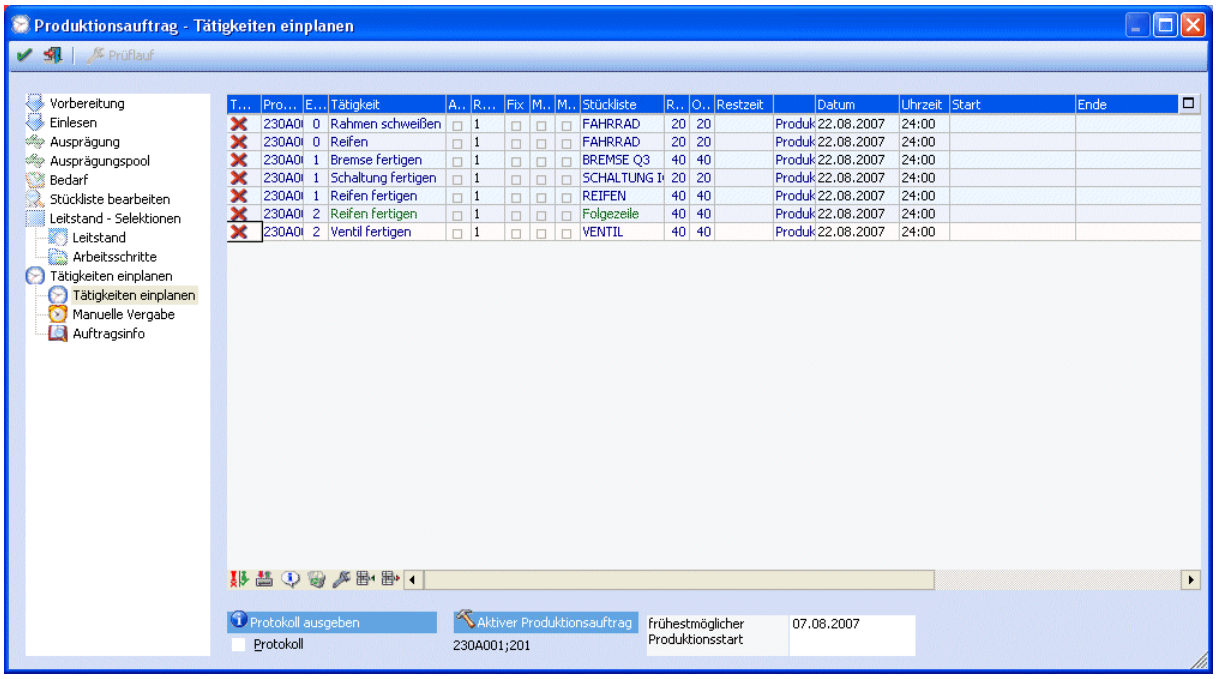
Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 gelangen Sie in das Fenster „Produktionsauftrag einlesen - Selektion“, in dem jeder Auftrag zur Übernahme noch manuell selektiert werden kann.




Es werden alle Aufträge angezeigt, die der vorherigen Selektion entsprechen, in diesem Fall ist dies der zuvor erfasste Auftrag an den Kunden Annas Sportwelt.

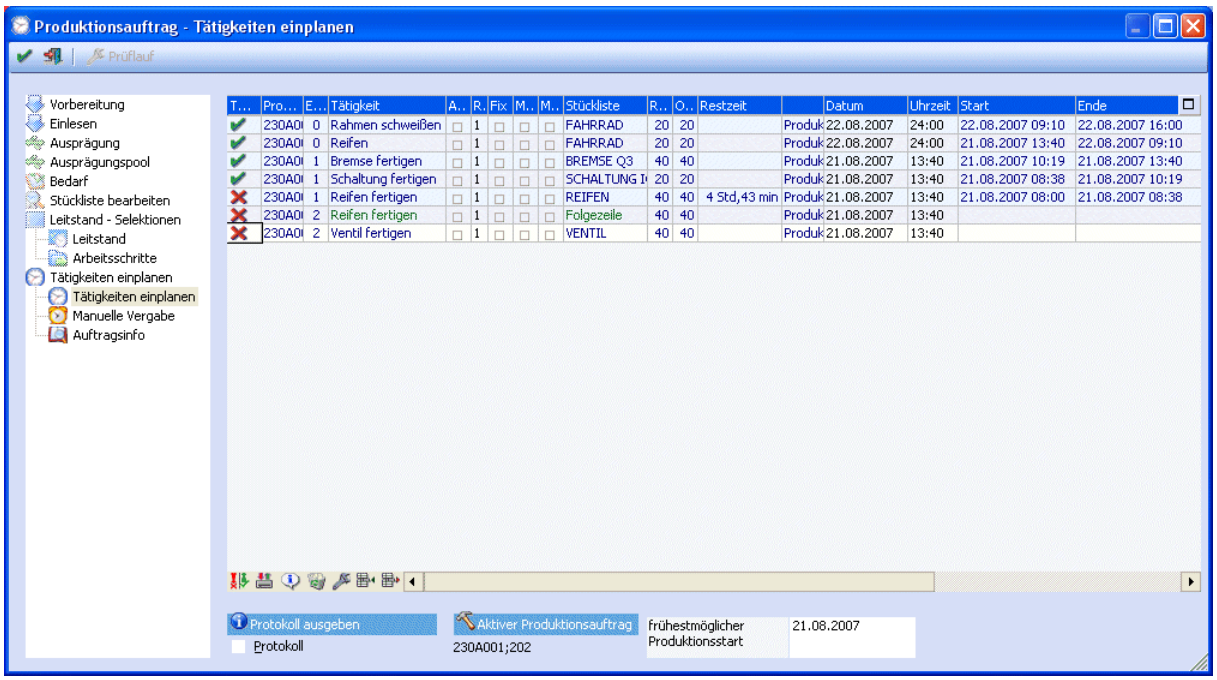
Möchten Sie diesen übernehmen, so lassen Sie das Häkchen in der Spalte Importieren aktiviert und bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5, Sie gelangen automatisch in das Fenster "Tätigkeiten einplanen".

***Hinweis:***
Sie können den Programmteil auch mit Ende verlassen und die Projekte zu einem späteren Zeitpunkt importieren, wenn Sie die Checkbox „Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?“ aktivieren.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Fertigungsdatum handelt, wird mit der obersten Ebene (Tätigkeit Rahmen Schweißen und Reifen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte "Tätigkeit eingeplant". In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.



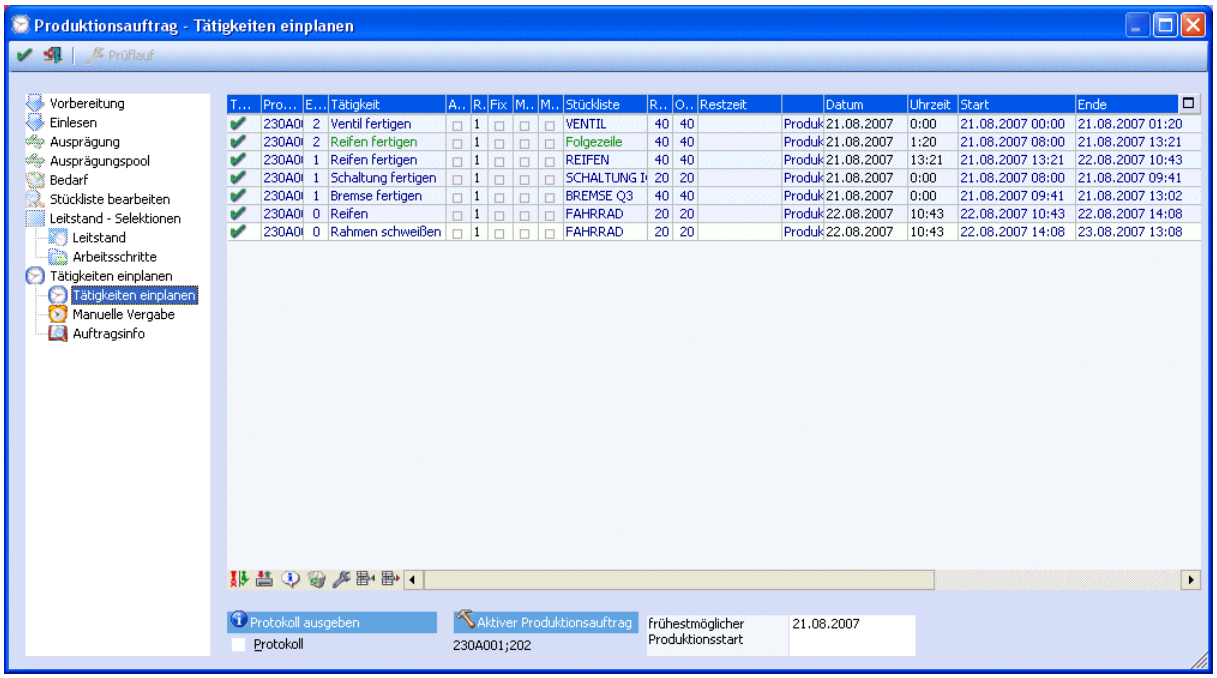

Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen.

In diesem Fall können die Tätigkeiten Reifen und Ventil fertigen nicht mehr rechtzeitig reserviert werden, d.h. das Fertigungsdatum muss verändert werden.

Drücken Sie zunächst den Wiederherstellen-Button, um die bisherige Reservierung wieder aufzulösen und anschließend den Start-Button, um die Zielproduktion in eine Startproduktion umzuwandeln.

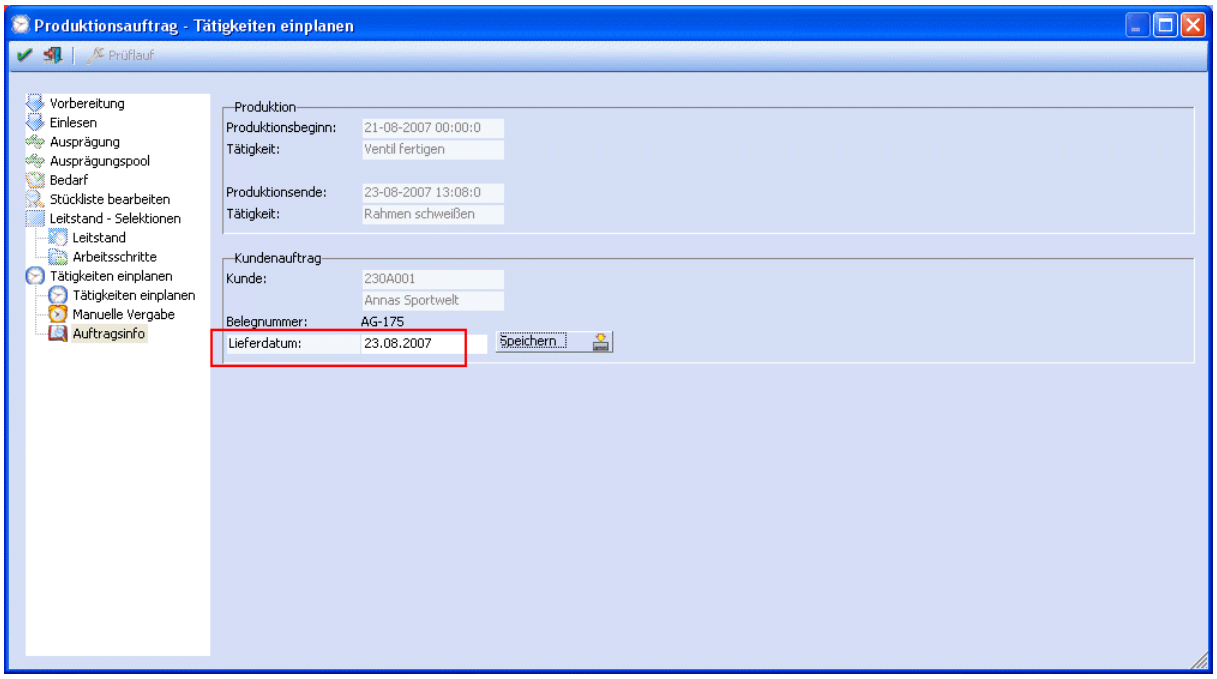
Bestätigen Sie die Meldung am Bildschirm, dass die Zielproduktion in eine Startproduktion umgewandelt wird, mit Ja und drücken Sie anschließend wieder den O.K.-Button für eine erneute Reservierung.

Jetzt wird versucht, mit morgen beginnend, das Projekt und dessen Tätigkeiten zu reservieren, dadurch kann ermittelt werden, wann das Projekt frühestens abgeschlossen sein wird.




Die letzte Tätigkeit Rahmen Schweißen wird am 23.08.2007 um 13:08 Uhr abgeschlossen sein, d.h. das neue Lieferdatum wird wahrscheinlich der 24.08.2007 sein.

Wechseln Sie für die Änderung des Lieferdatums in den Reiter Auftragsinfo.




Tragen Sie im Feld Lieferdatum das neue Lieferdatum 23.08.2007 ein und drücken Sie den Speichern-Button. Es kommt folgende Meldung am Schirm:

D.h. der Auftrag hat ab sofort das neue Lieferdatum 23.08.2007 eingetragen.

Sie können den Programmteil jetzt mit Ende verlassen, da alle Tätigkeiten reserviert und das neue Lieferdatum gespeichert wurde.

# Projekt mit Variante aus einem Auftrag einlesen

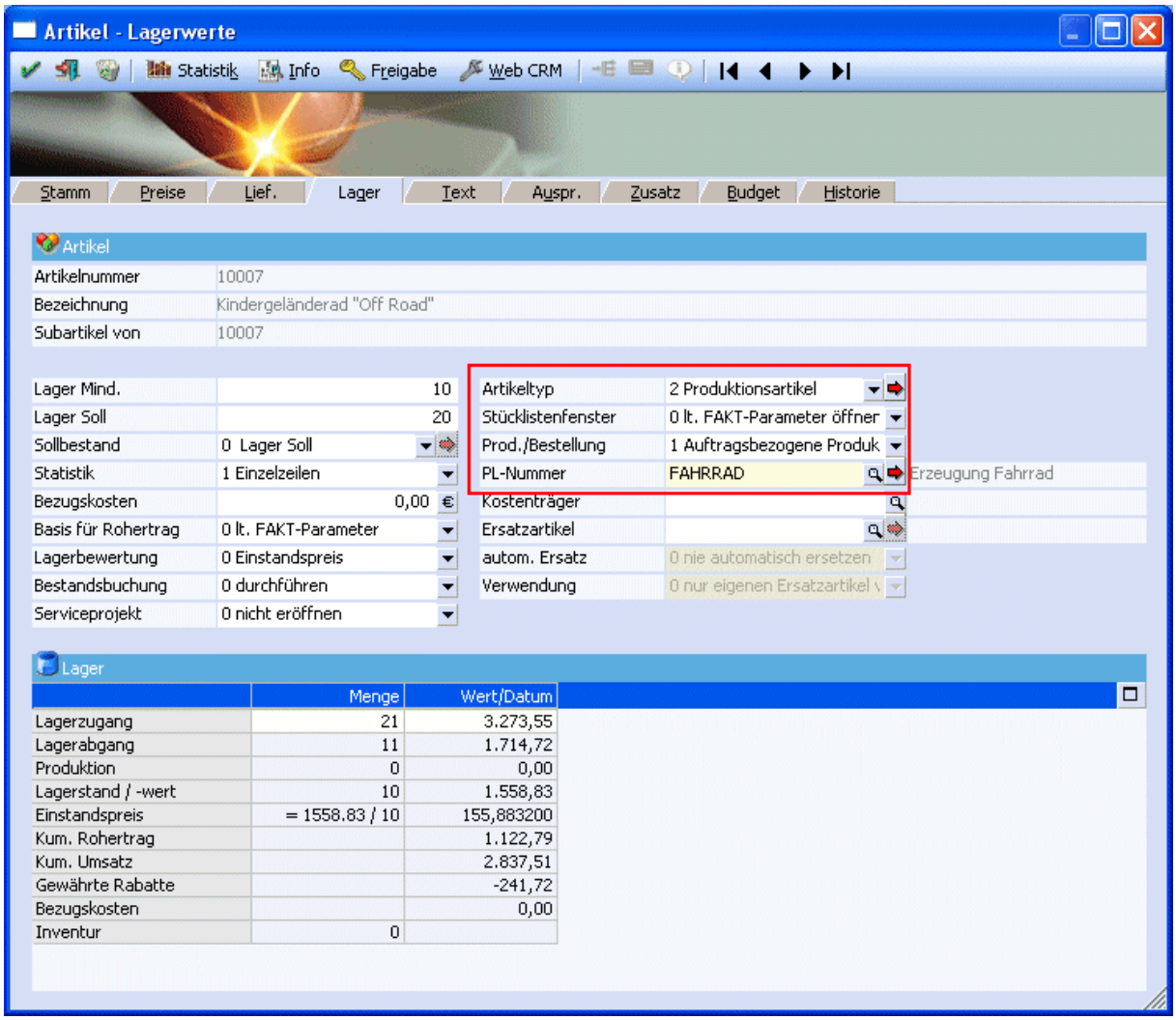
## Aufgabe

Erfassen Sie in der WINLine® Fakturierung einen Produktionsauftrag für den Kunden 230A001 Annas Sportwelt über 3 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Kunde wünscht sich einen robusten Rahmen und Felgen aus Edelstahl. Da der Verkäufer nicht weiß, welche Variantenbezeichnungen dafür vorgesehen sind, gibt er die Information als Notiz mit in die Produktion, erst dort wird der zuständige Bearbeiter den entsprechenden Variantenstring auswählen.

## Vorraussetzung

Folgende Einstellungen müssen vorab vorgenommen werden, damit ein Kundenauftrag in einen Produktionsauftrag umgewandelt wird:

**Artikelstamm**

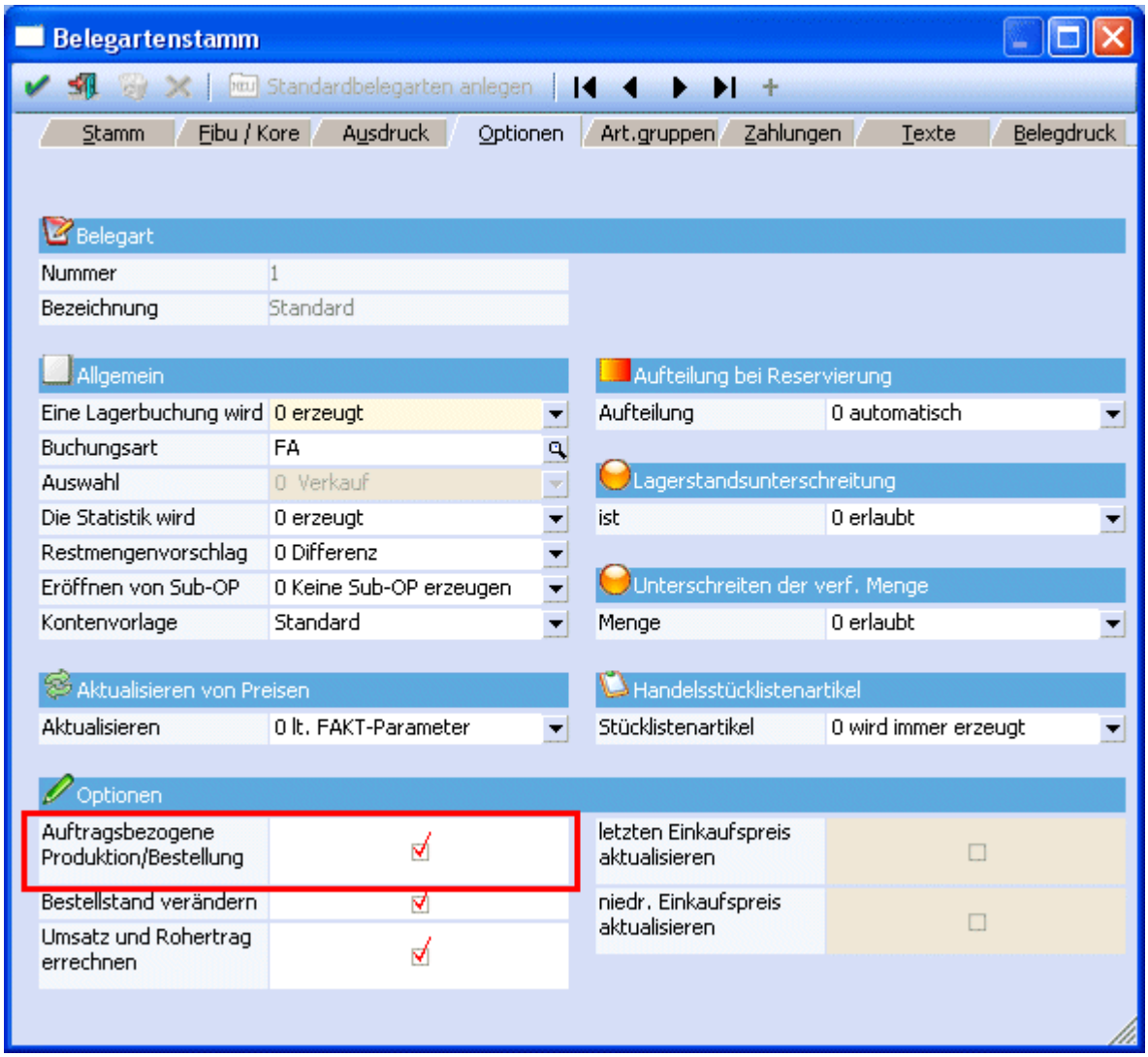



**Artikeltyp**
Der Artikeltyp muss auf Produktionsartikel gestellt sein.

**Prod./Bestellung**
Der Bestelltyp muss auf auftragsbezogene Bestellung / Produktion gestellt sein

**PL-Nummer**
Hier muss eine Produktionsliste hinterlegt werden

**Belegart**

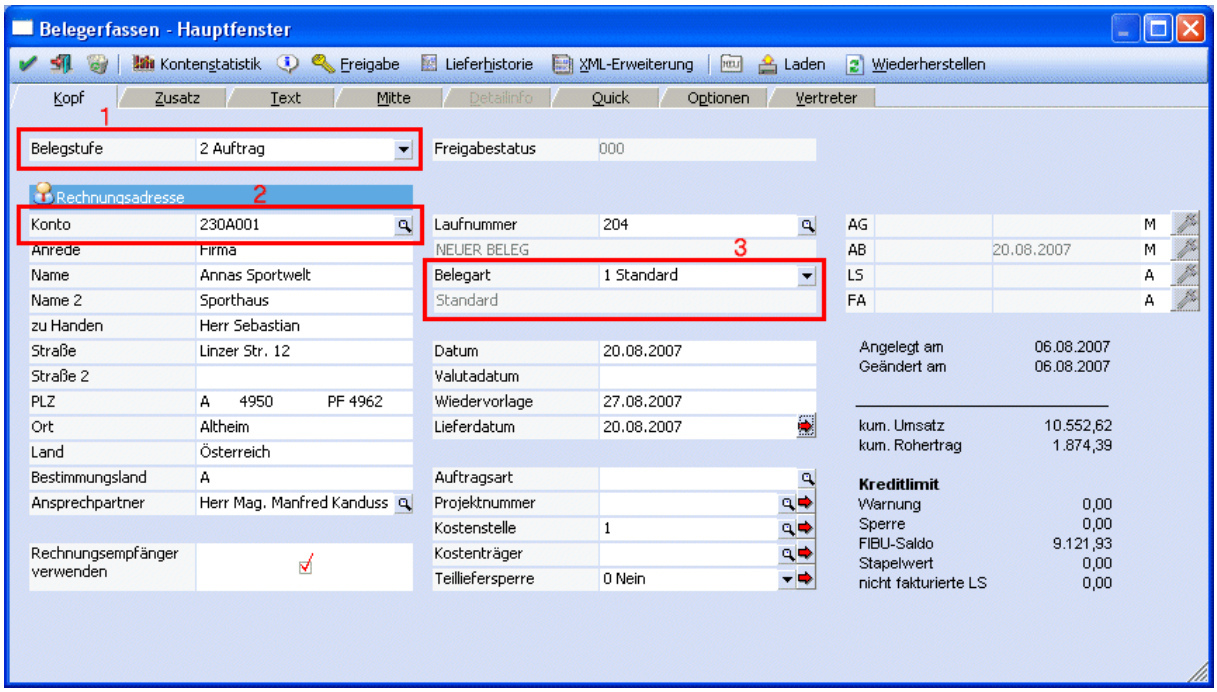



Bei der verwendeten Belegart muss die Option Auftragsbezogene Produktion / Bestellung aktiviert sein.

## Ablauf

Die **Erfassung eines Produktionsauftrages** in der **WINLine® Fakturierung** erfolgt im Menüpunkt

- **Erfassen**
- **Beleg erfassen**
- **Belege erfassen**

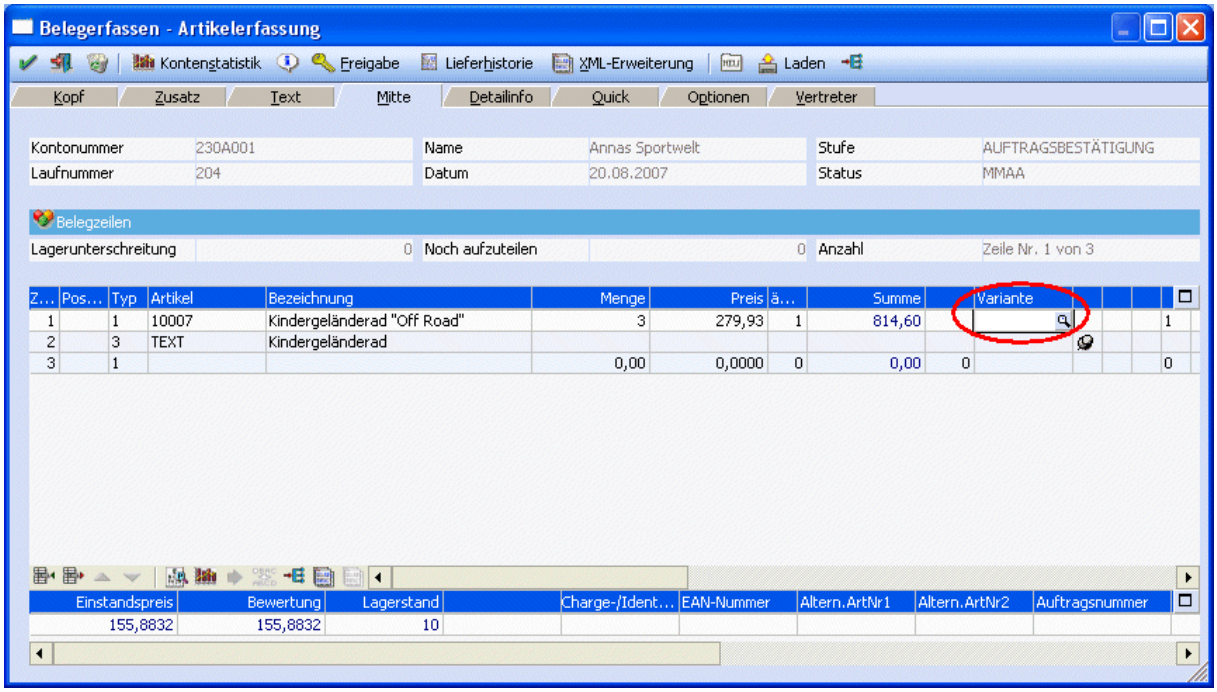



1: Bei der Belegstufe wird Auftrag ausgewählt

2: Im Feld Konto wird die Kontonummer des Kunden eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes (mit F9 oder Mausklick auf die Lupe) gesucht und übernommen.

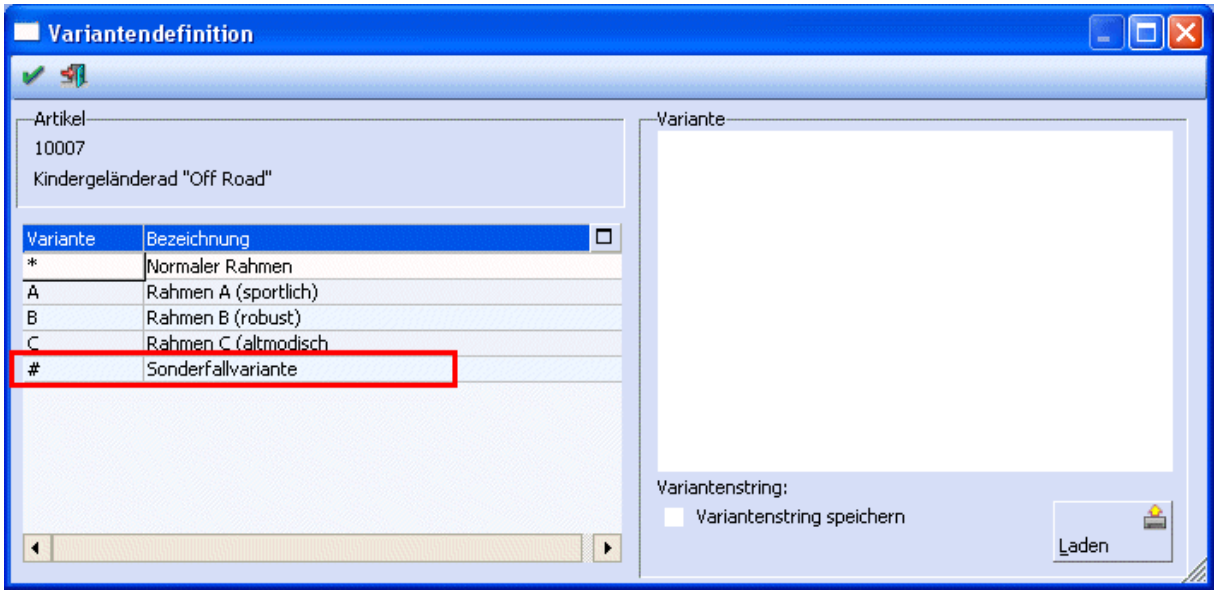
3: Es wird die nächste freie Laufnummer vorgeschlagen die bestätigt werden kann. Die Belegart (bei der die Option auftragsbezogene Bestellung / Produktion aktiviert sein muss) wird aus dem Personenkontenstamm vorgeschlagen und kann ebenfalls bestätigt werden.

Für die Erfassung der Artikelpositionen wechseln Sie in das Register „ Mitte“.

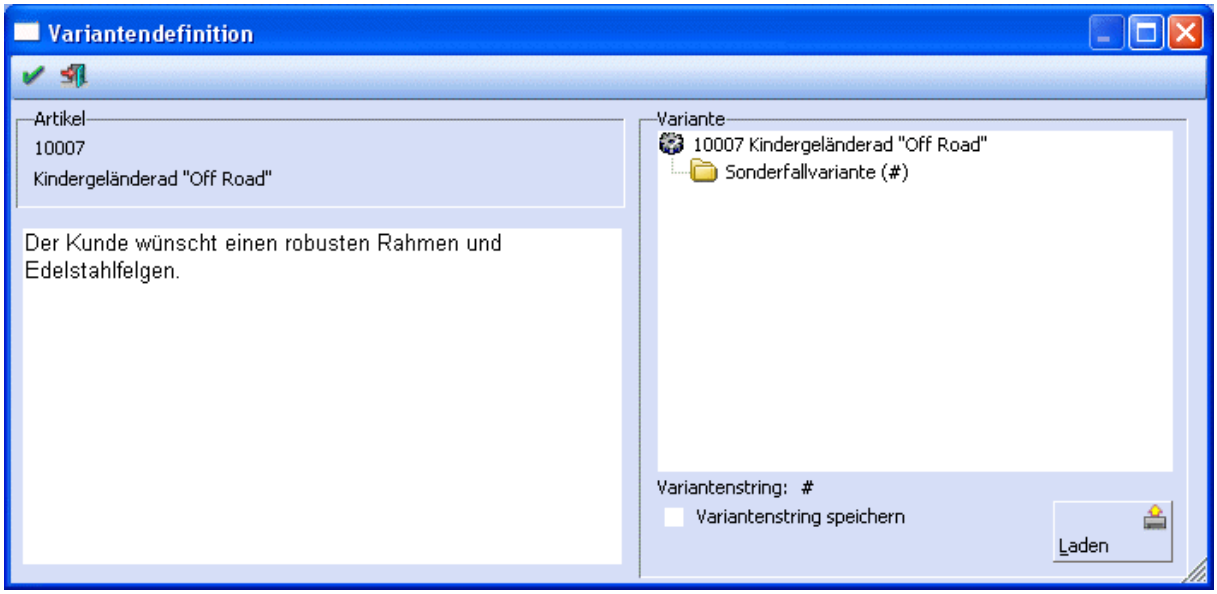


Geben Sie in der Spalte Artikel die Artikelnummer ein oder suchen Sie diese mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe. Im Feld Menge wird die erforderliche Stückzahl eingegeben, in diesem Beispiel sind dies 3 Stück.

In der Spalte Variante kann der Variantenstring entweder direkt eingetragen werden oder mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.




Da der Verkäufer nicht mit den verschiedenen Varianten vertraut ist, wählt er die Sonderfallvariante # aus. (Das Kennzeichen dafür wird in den PROD Parametern definiert.) Dadurch kann ein freier Text eingetragen werden, der in die Produktion übernommen wird.

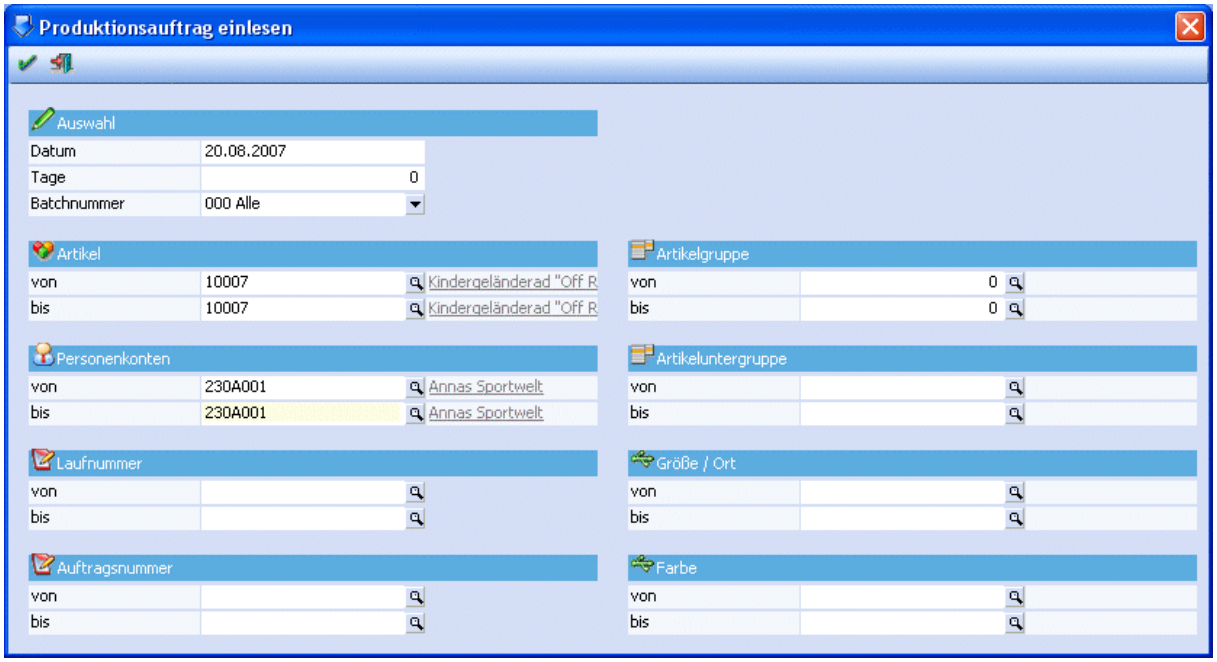



Bestätigen Sie mit O.K. um die Variante in den Auftrag zu übernehmen und lassen Sie den Beleg mit F5 bzw. einem Mausklick auf den O.K.-Button rechnen und drucken.

***Hinweis:***
Nähere Information bezüglich der Auftragserfassung entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakturierung Handbuch.

Wechseln Sie anschließend in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

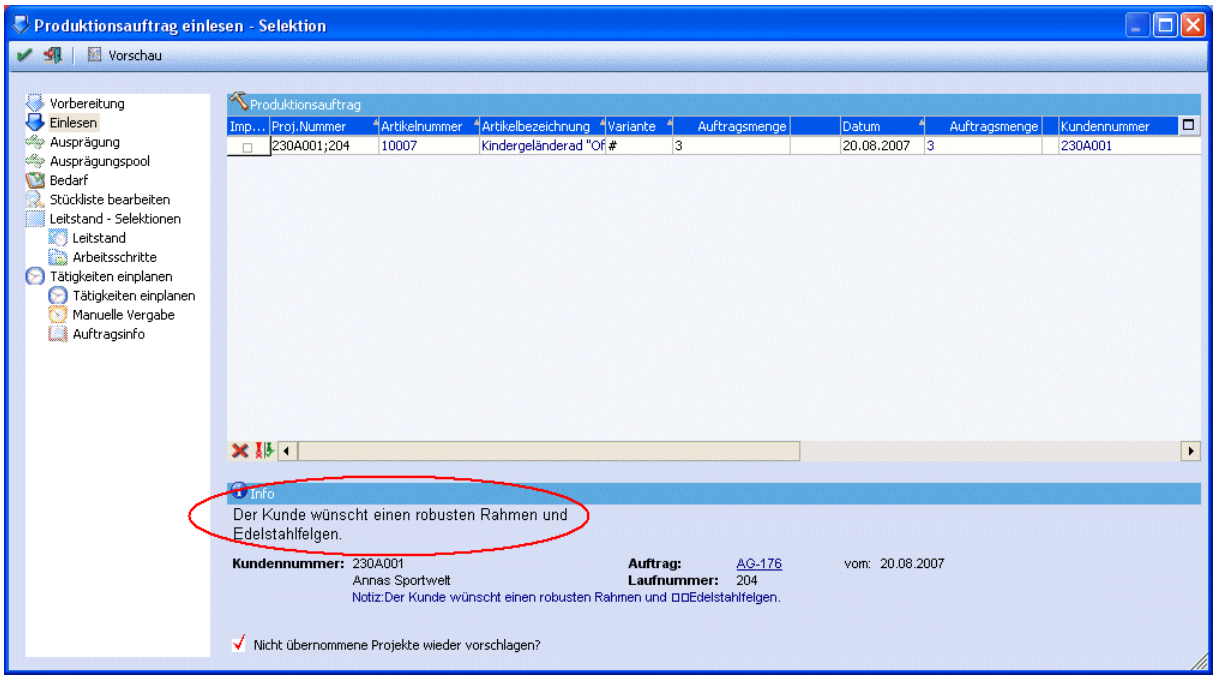
**Produktion**
**Projekt einlesen**




Hier kann selektiert werden, welche Aufträge in die Produktion eingelesen werden sollen.

***Achtung:***
Wurde im Auftrag ein Lieferdatum in der Zukunft eingetragen, so muss im Feld Tage ein Beobachtungszeitraum eingetragen werden, damit der Auftrag gefunden und eingelesen wird.

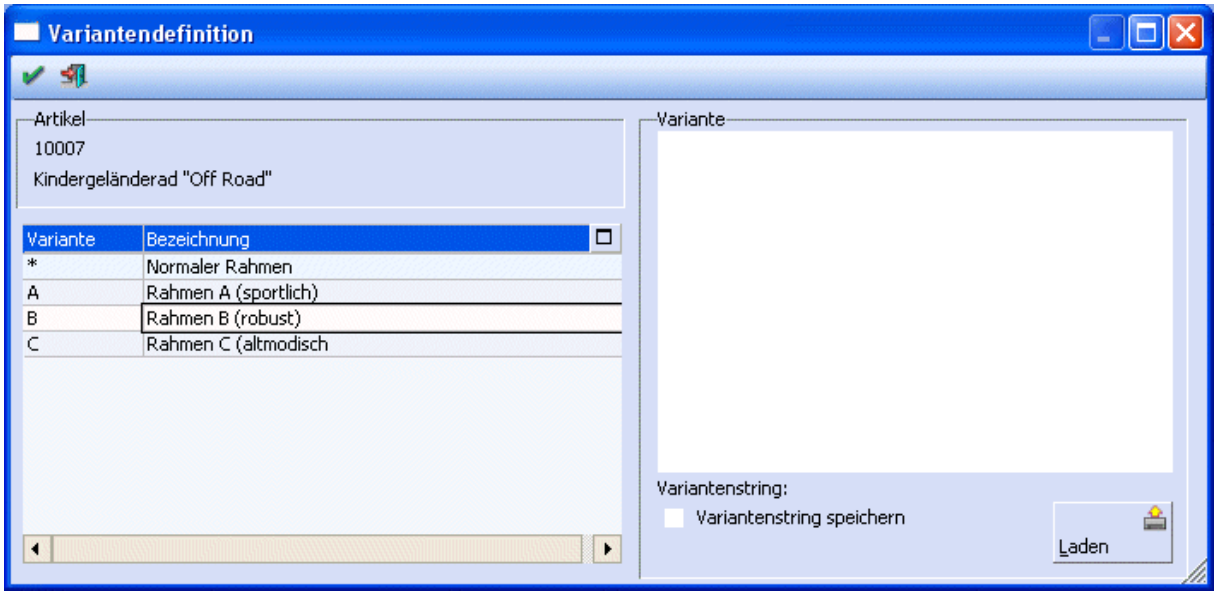
Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 gelangen Sie in das Fenster „Produktionsauftrag einlesen - Selektion“, in dem jeder Auftrag zur Übernahme noch manuell selektiert werden kann.



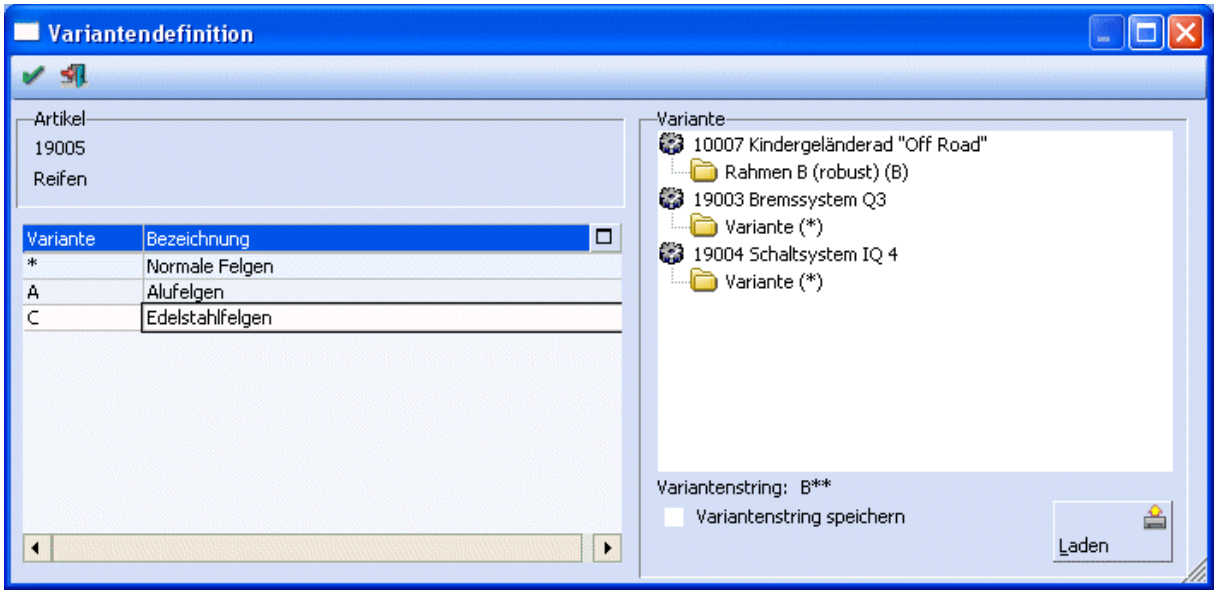
Es werden alle Aufträge angezeigt, die der vorherigen Selektion entsprechen, in diesem Fall ist dies der zuvor erfasste Auftrag an den Kunden Annas Sportwelt.

Im Informationsfeld wird der für die Variante eingetragene Text angezeigt und in der Spalte Variante wird die Sonderfallvariante angezeigt, d.h. der zuständige Bearbeiter kann jetzt aufgrund des Informationstextes den entsprechenden Variantenstring auswählen.

Klickt man in der Spalte Variante mit der Maus auf die Lupe bzw. drückt man die F9 Taste, so wird der Variantenmatchcode geöffnet, und es kann der Variantenstring ausgewählt werden.




Es werden zunächst die möglichen Varianten der obersten Ebene der Stückliste angezeigt. Das Fahrrad soll mit einem robusten Rahmen produziert werden, wählen Sie daher mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante B (Rahmen B robust) aus.

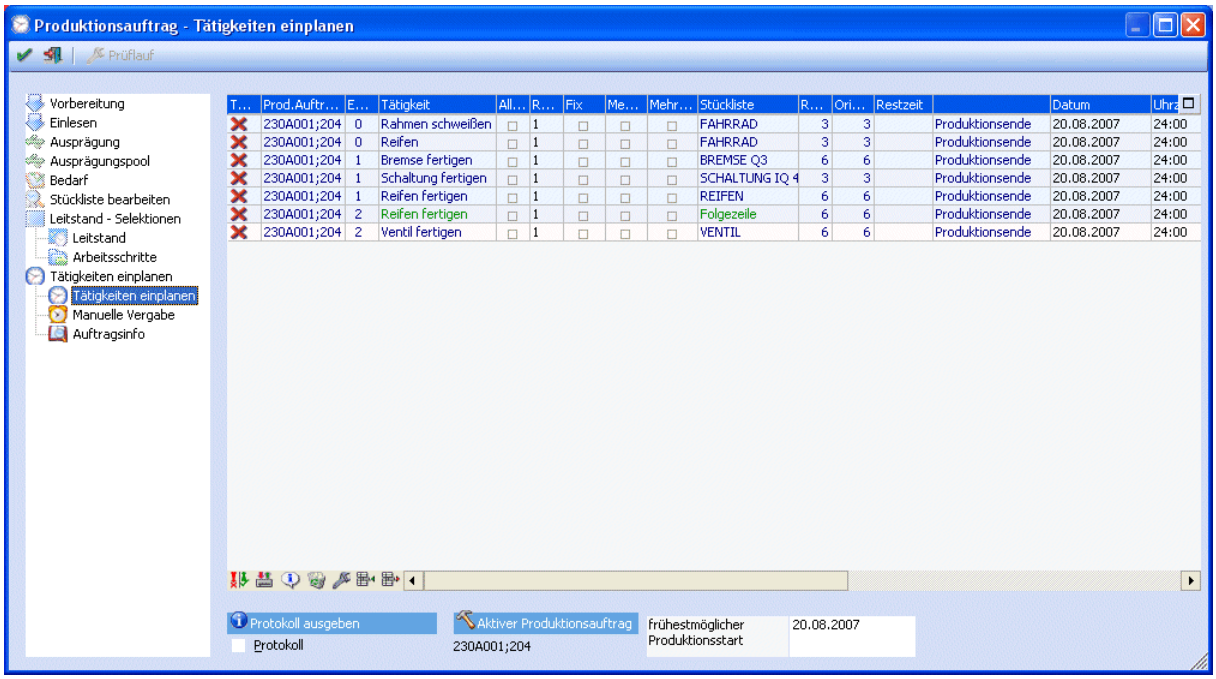



Die Variante wird in den rechten Fensterteil übernommen und links in der Tabelle werden die Varianten der nächsten Ebene angezeigt. Wählen Sie hier mit einem Doppelklick mit der Maus (oder mit ENTER) die Variante C Edelstahlfelgen aus.

Da auf den anderen Ebenen keine Varianten zur Auswahl stehen, wird die Variantendefinition automatisch geschlossen und der ausgewählte Variantenstring übernommen, in diesem Beispiel ist dies B**C*.

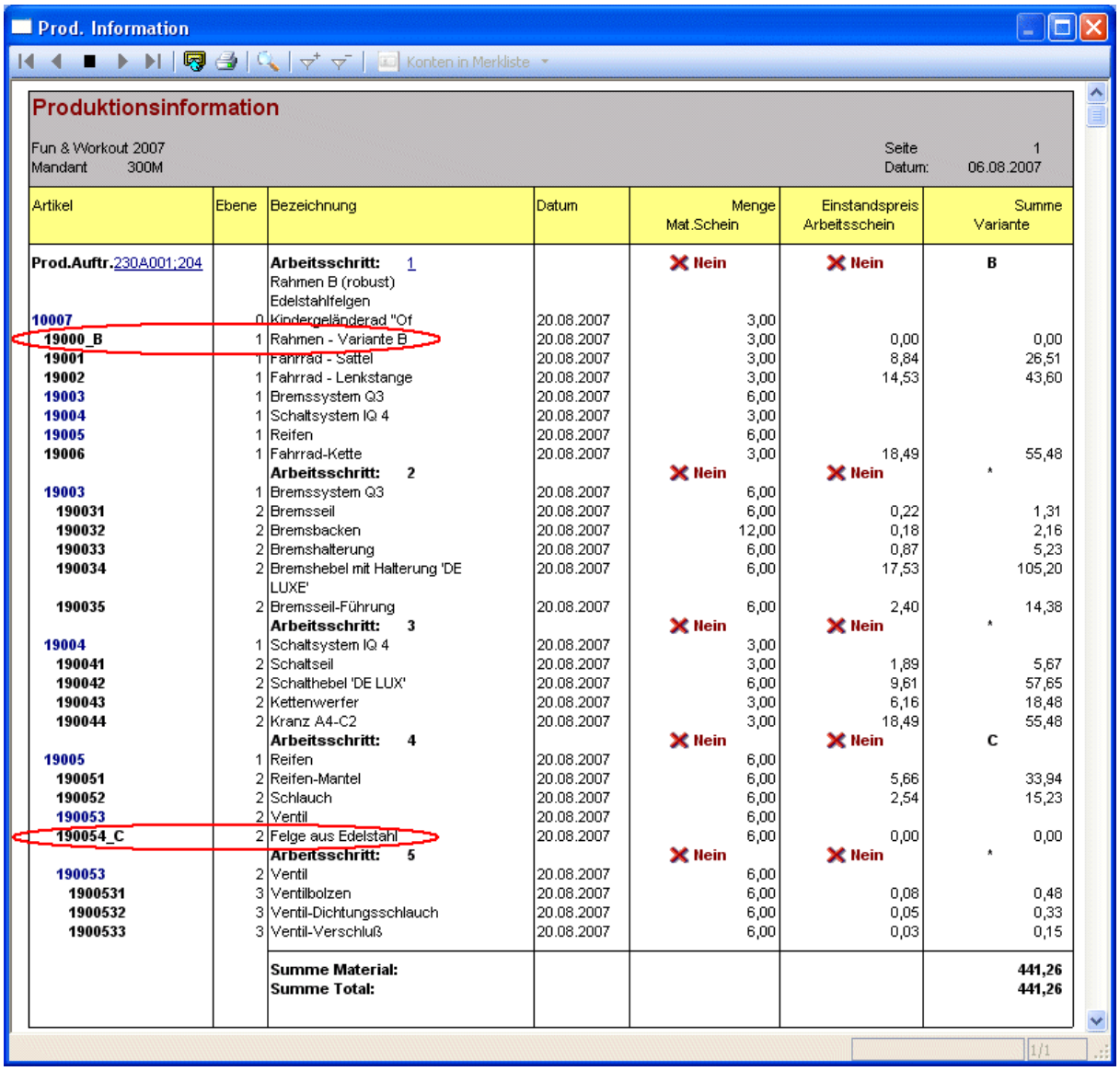
Damit das Projekt wirklich übernommen wird, muss in der Spalte Importieren die Checkbox aktiviert sein und anschließend der O.K.-Button gedrückt werden, Sie gelangen so automatisch ins Fenster "Tätigkeiten einplanen".

***Hinweis:***
Sie können den Programmteil auch mit Ende verlassen und die Projekte zu einem späteren Zeitpunkt importieren, wenn Sie die Checkbox „Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?“ aktivieren.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Zielproduktion handelt, wird mit der obersten Ebene (Tätigkeit Rahmen Schweißen und Reifen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Drücken Sie den Button Info-Journal, damit Sie eine Produktionsinformation erhalten, auf der ersichtlich wird, welche Komponenten für den Produktionslauf verwendet werden. Da es sich um eine Variantenfertigung handelt, sollten die Komponenten der angegebenen Variante entsprechend verwendet werden (19000_B für den robusten Rahmen und 190054_C für die Felge aus Edelstahl).



Prod. Information

Konten in Merkliste

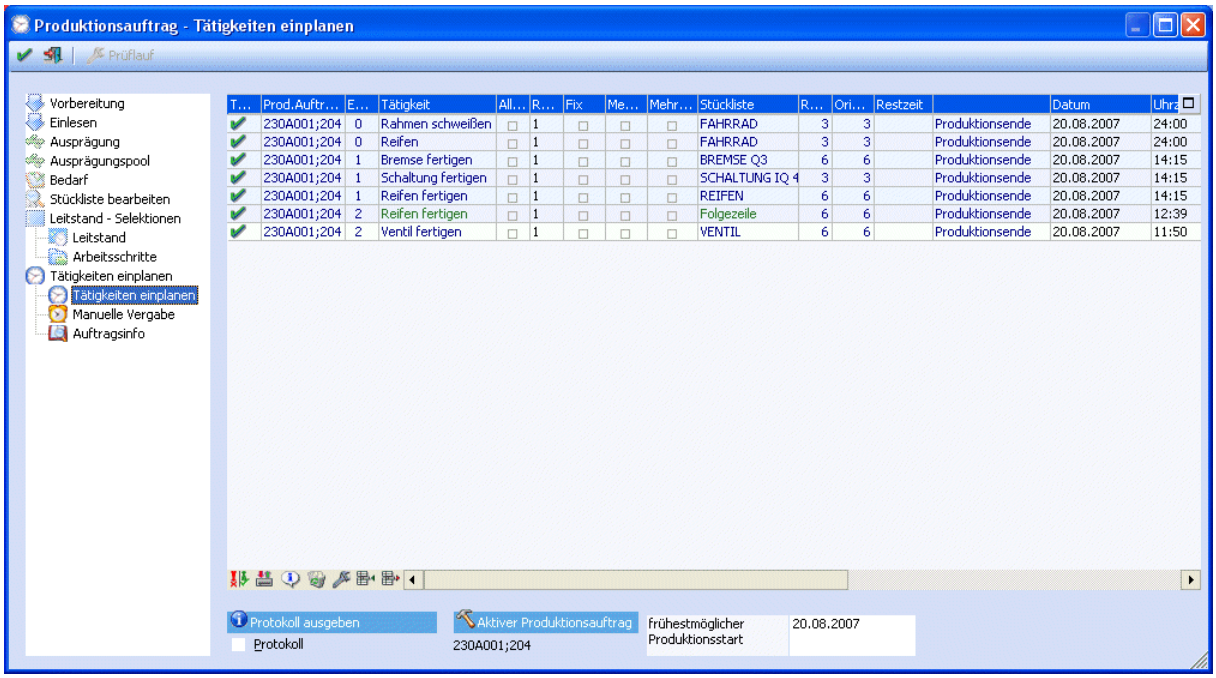
**Produktionsinformation**

Fun & Workout 2007 — Seite 1
Mandant 300M — Datum: 06.08.2007

| Artikel | Ebene | Bezeichnung | Datum | Menge / Mat.Schein | Einstandspreis / Arbeitsschein | Summe / Variante |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Prod.Auftr.**230A001;204 | | **Arbeitsschritt:** 1 | | ✗ Nein | ✗ Nein | B |
| | | Rahmen B (robust) Edelstahlfelgen | | | | |
| 10007 | 0 | Kindergeländerad "Of | 20.08.2007 | 3,00 | | |
| 19000_B | 1 | Rahmen - Variante B | 20.08.2007 | 3,00 | 0,00 | 0,00 |
| 19001 | 1 | Fahrrad - Sattel | 20.08.2007 | 3,00 | 8,84 | 26,51 |
| 19002 | 1 | Fahrrad - Lenkstange | 20.08.2007 | 3,00 | 14,53 | 43,60 |
| 19003 | 1 | Bremssystem Q3 | 20.08.2007 | 6,00 | | |
| 19004 | 1 | Schaltsystem IQ 4 | 20.08.2007 | 3,00 | | |
| 19005 | 1 | Reifen | 20.08.2007 | 6,00 | | |
| 19006 | 1 | Fahrrad-Kette | 20.08.2007 | 3,00 | 18,49 | 55,48 |
| | | **Arbeitsschritt:** 2 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| 19003 | 1 | Bremssystem Q3 | 20.08.2007 | 6,00 | | |
| 190031 | 2 | Bremsseil | 20.08.2007 | 6,00 | 0,22 | 1,31 |
| 190032 | 2 | Bremsbacken | 20.08.2007 | 12,00 | 0,18 | 2,16 |
| 190033 | 2 | Bremshalterung | 20.08.2007 | 6,00 | 0,87 | 5,23 |
| 190034 | 2 | Bremshebel mit Halterung 'DE LUXE' | 20.08.2007 | 6,00 | 17,53 | 105,20 |
| 190035 | 2 | Bremsseil-Führung | 20.08.2007 | 6,00 | 2,40 | 14,38 |
| | | **Arbeitsschritt:** 3 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| 19004 | 1 | Schaltsystem IQ 4 | 20.08.2007 | 3,00 | | |
| 190041 | 2 | Schaltseil | 20.08.2007 | 3,00 | 1,89 | 5,67 |
| 190042 | 2 | Schalthebel 'DE LUX' | 20.08.2007 | 6,00 | 9,61 | 57,65 |
| 190043 | 2 | Kettenwerfer | 20.08.2007 | 3,00 | 6,16 | 18,48 |
| 190044 | 2 | Kranz A4-C2 | 20.08.2007 | 3,00 | 18,49 | 55,48 |
| | | **Arbeitsschritt:** 4 | | ✗ Nein | ✗ Nein | C |
| 19005 | 1 | Reifen | 20.08.2007 | 6,00 | | |
| 190051 | 2 | Reifen-Mantel | 20.08.2007 | 6,00 | 5,66 | 33,94 |
| 190052 | 2 | Schlauch | 20.08.2007 | 6,00 | 2,54 | 15,23 |
| 190053 | 2 | Ventil | 20.08.2007 | 6,00 | | |
| 190054_C | 2 | Felge aus Edelstahl | 20.08.2007 | 6,00 | 0,00 | 0,00 |
| | | **Arbeitsschritt:** 5 | | ✗ Nein | ✗ Nein | * |
| 190053 | 2 | Ventil | 20.08.2007 | 6,00 | | |
| 1900531 | 3 | Ventilbolzen | 20.08.2007 | 6,00 | 0,08 | 0,48 |
| 1900532 | 3 | Ventil-Dichtungsschlauch | 20.08.2007 | 6,00 | 0,05 | 0,33 |
| 1900533 | 3 | Ventil-Verschluß | 20.08.2007 | 6,00 | 0,03 | 0,15 |
| | | **Summe Material:** | | | | **441,26** |
| | | **Summe Total:** | | | | **441,26** |

1/1

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt




Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen.

Haben alle Tätigkeiten, so wie in diesem Beispiel, ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

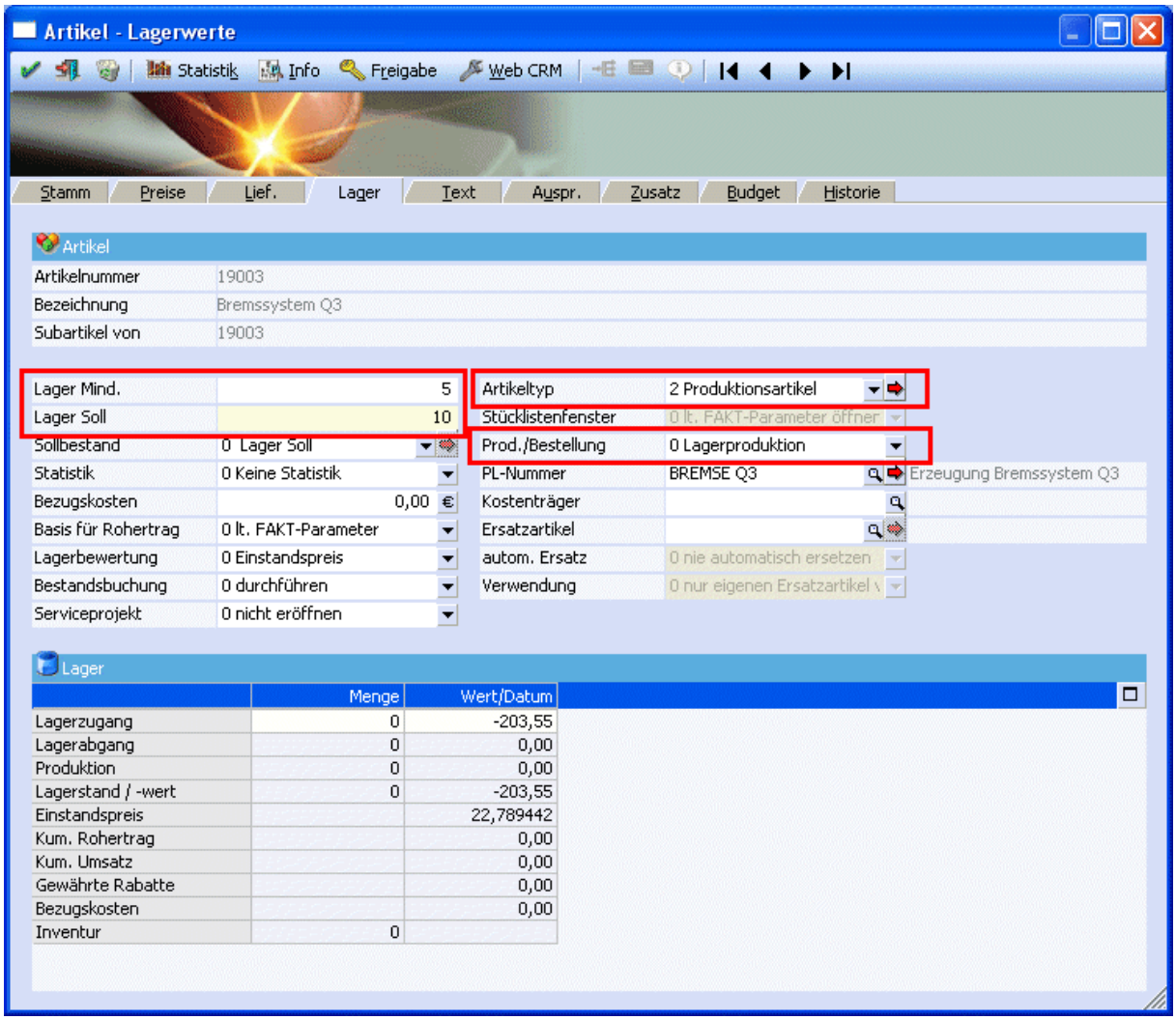
# Projekt einlesen aus Bestellvorschlag (Lagerproduktion)

## Aufgabe

Das Bremssystem (Artikelnummer 19003) soll auch auf Lager produziert werden. Es sollen mind. 5 Stück auf Lager sein, der Sollbestand beträgt 10 Stück. Erstellen Sie einen Bestellvorschlag und lesen Sie diesen in der Produktion ein.

## Vorraussetzung

Im Artikelstamm muss sowohl der Lagermindestbestand als auch der Lagersollbestand eingetragen werden, des weiteren muss der Artikel das Kennzeichen für Lagerproduktion und Produktionsartikel hinterlegt haben.

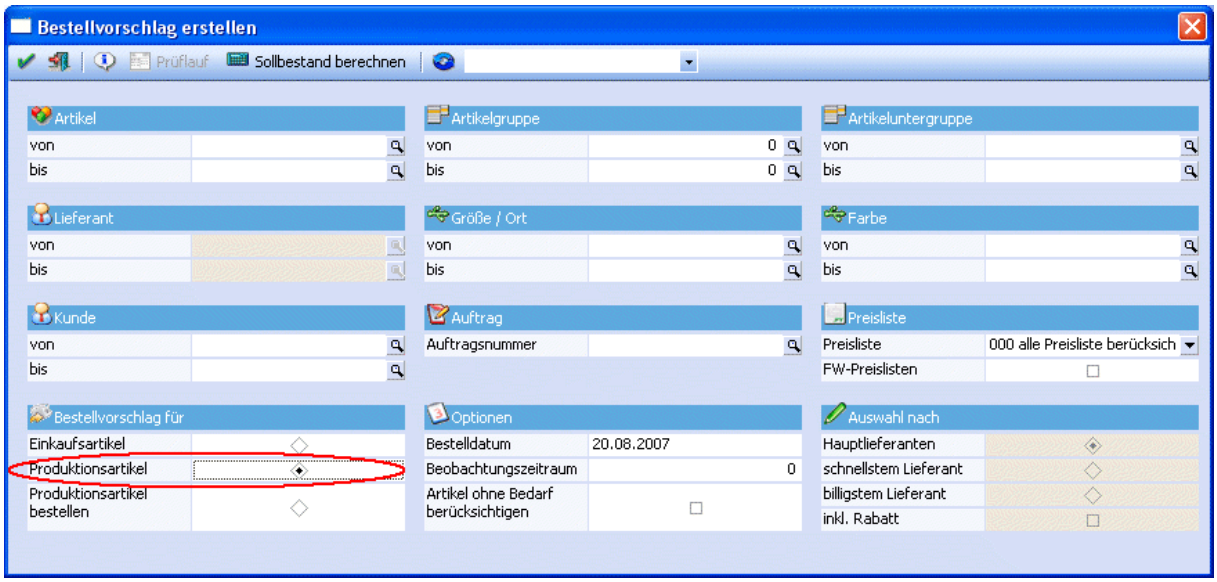



## Ablauf

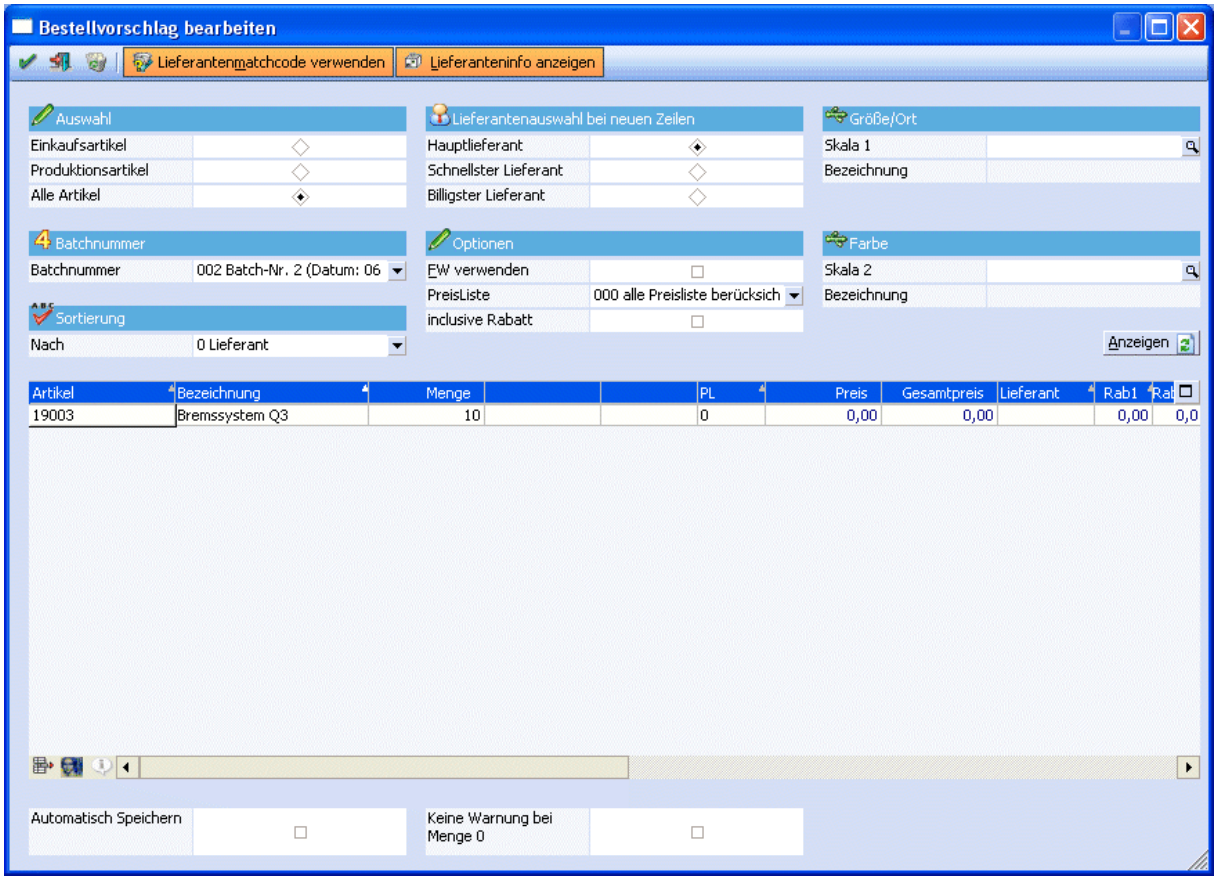
Für die Erstellung eines Bestellvorschlages für Produktionsartikel rufen Sie in der **WINLine®** **Fakturierung** den Menüpunkt

- **Einkauf**
- **Bestellvorschlag**
- **Bestellvorschlag erstellen**

auf.




Wählen Sie den Radiobutton „Produktionsartikel“, damit für diese der Bestellvorschlag durchgeführt wird und bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5.

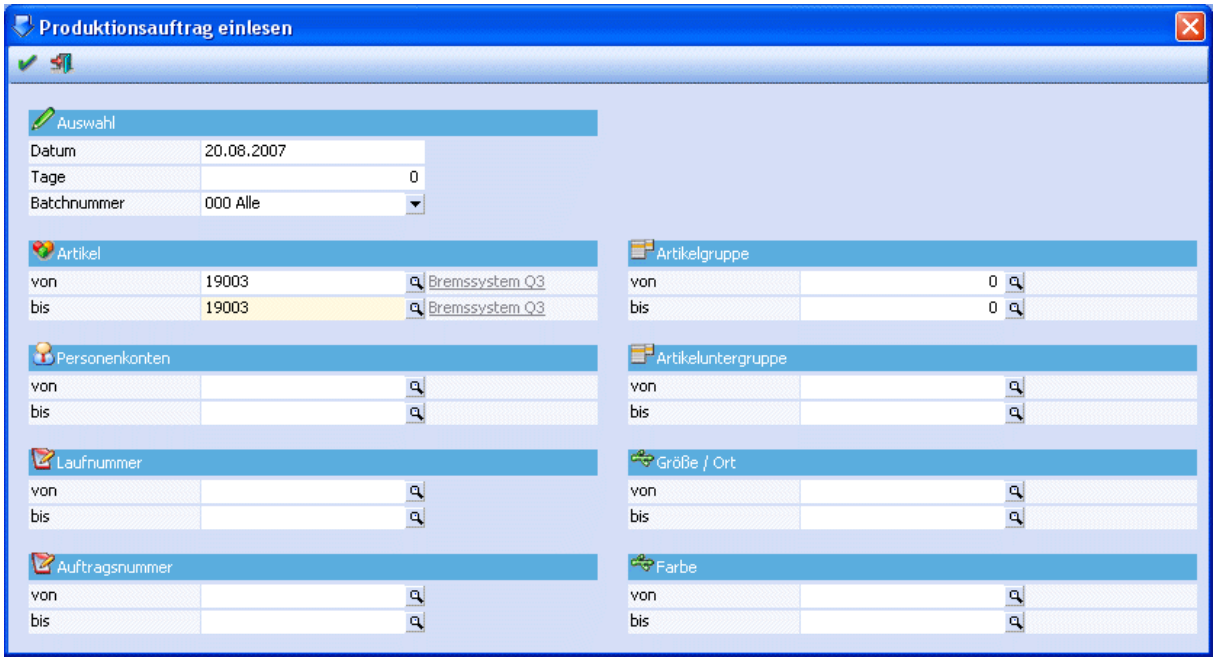



Es sollten 10 Stück des Artikel 19003 vorgeschlagen werden, da dieser einen momentanen Lagerstand von 0 Stück hat, und damit unter dem Mindestbestand von 5 Stück liegt. Bestellt wird immer auf den Sollbestand, in diesem Fall 10 Stück.

***Hinweis:***
Nähere Informationen bezüglich des Bestellvorschlages in der WINLine® Fakturierung entnehmen Sie bitte dem WINLine® Fakturierung Handbuch.

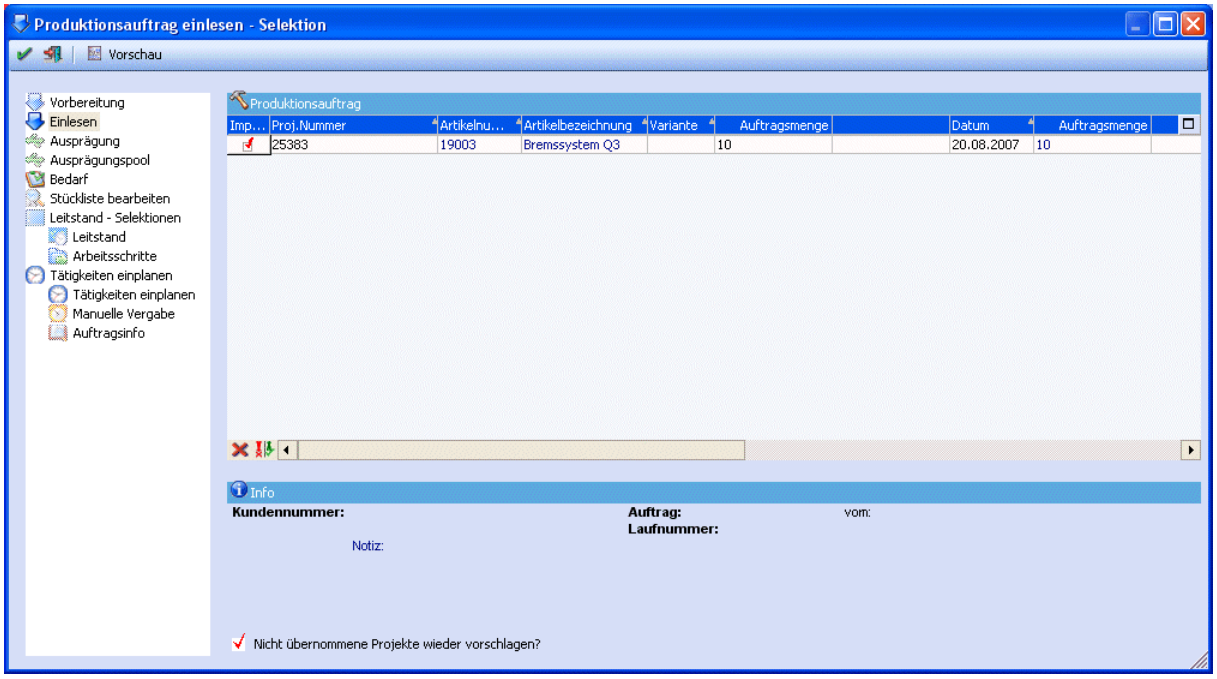
Bestätigen Sie anschließend mit O.K. bzw. mit F5 und wechseln Sie in die **WINLine® Produktion** in den Menüpunkt

**Produktion**
**Projekt einlesen**




Hier kann selektiert werden, welche Aufträge in die Produktion eingelesen werden sollen.

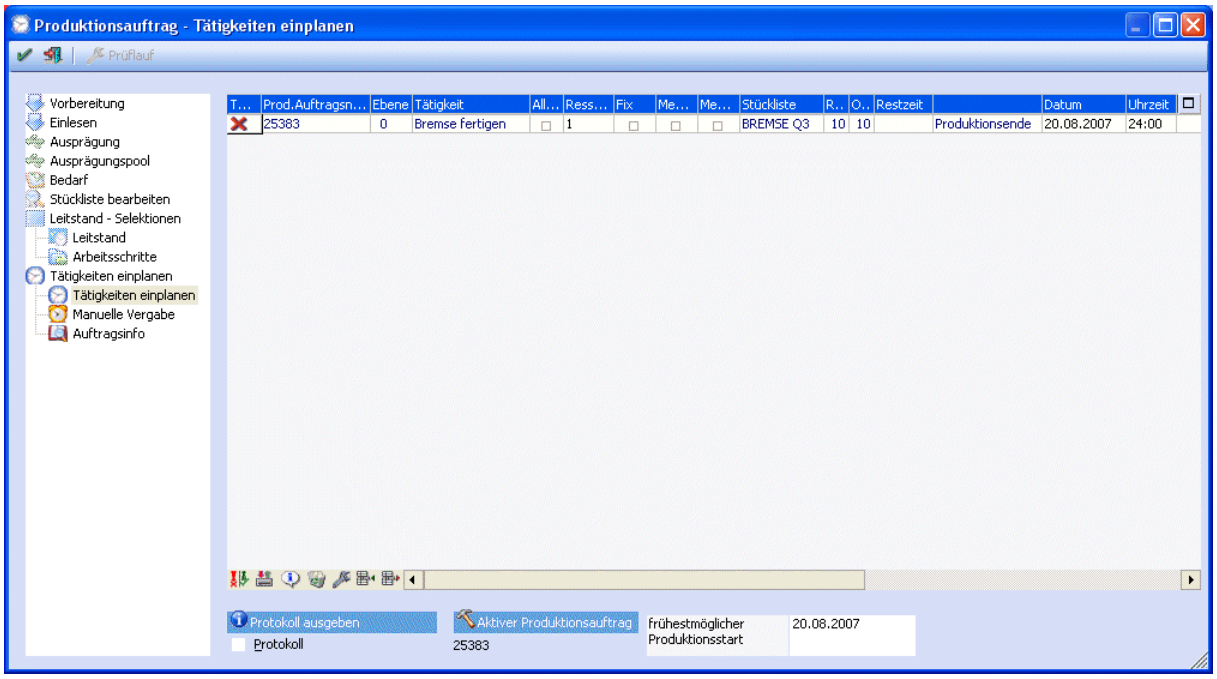
Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 gelangen Sie in das Fenster „Produktionsauftrag einlesen - Selektion“, in dem jedes Projekt zur Übernahme noch manuell selektiert werden kann.




Es werden alle Aufträge bzw. Projekte angezeigt, die der vorherigen Selektion entsprechen, in diesem Fall sind dies die 10 Stück des Bremssystems. Als Projektnummer wird die nächste freie Nummer vorgeschlagen, diese kann akzeptiert oder auch überschrieben werden.

Möchten Sie das Projekt übernehmen, so lassen Sie das Häkchen in der Spalte Importieren aktiviert und bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5, Sie gelangen automatisch ins Fenster "Tätigkeiten einplanen".

***Hinweis:***
Sie können den Programmteil auch mit Ende verlassen und die Projekte zu einem späteren Zeitpunkt importieren, wenn Sie die Checkbox „Nicht übernommene Projekte wieder vorschlagen?“ aktivieren.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Die Stückliste Bremssystem enthält nur die Tätigkeit Bremse fertigen, mit dem Produktionsdatum 20.08.2007 (heutiges Datum) wird versucht zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Erhält die Tätigkeit ein Häkchen in der Spalte Tätigkeiten eingeplant so wurde diese erfolgreich reserviert und Sie können den Programmteil mit Ende verlassen.

# Löschen von Projekten

## Aufgabe

Erfassen Sie das Projekt P-27 über 5 Stück des Bremssystems 19003. Bevor Sie das Projekt in der Bearbeitung reservieren, fällt Ihnen auf, dass Sie die falsche Stückliste verwendet haben. Löschen Sie daher das Projekt wieder aus der WINLine® Produktion.

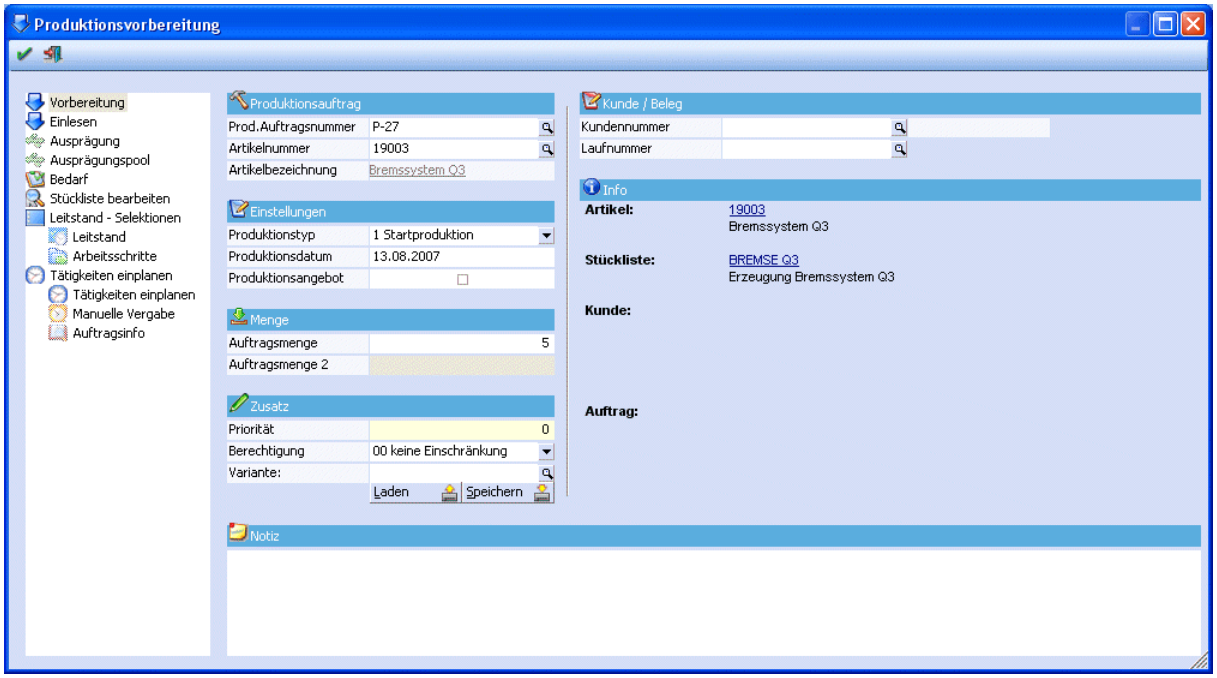
## Vorraussetzung

## Ablauf

Die **Erfassung eines Produktionsauftrages** in der **WINLine® Produktion** erfolgt im Menüpunkt

🗁 **Produktion**

## Produktionsvorbereitung




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Bremssystem 19003.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Produktionstyp "Startproduktion" und in das Feld "Produktionsdatum" das heutige Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 5 Stück.

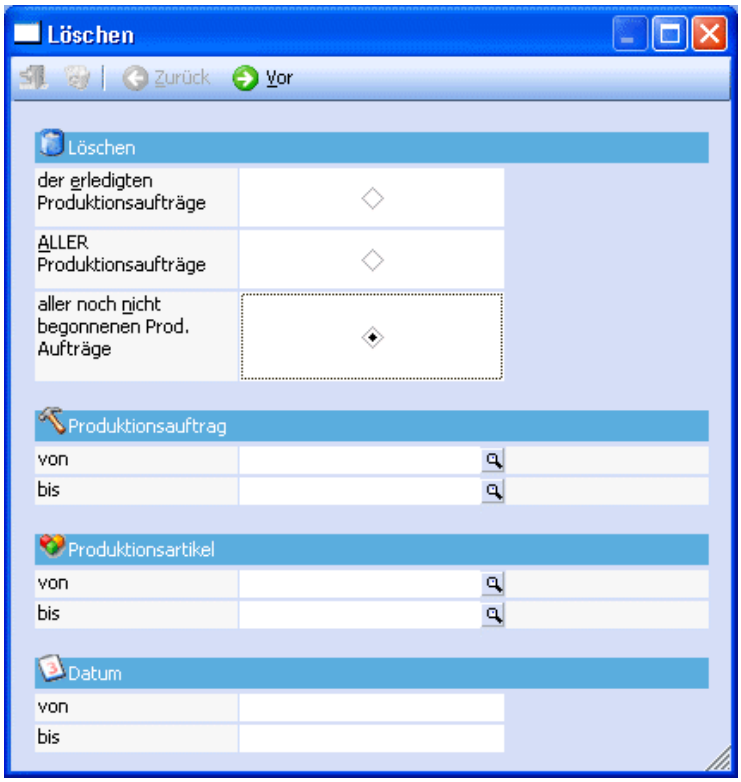
Da es beim Bremssystem keine Varianten im Stücklistenstamm gibt, kann auch keine Variantenfertigung erfolgen, daher kann das Feld Variante freigelassen werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.

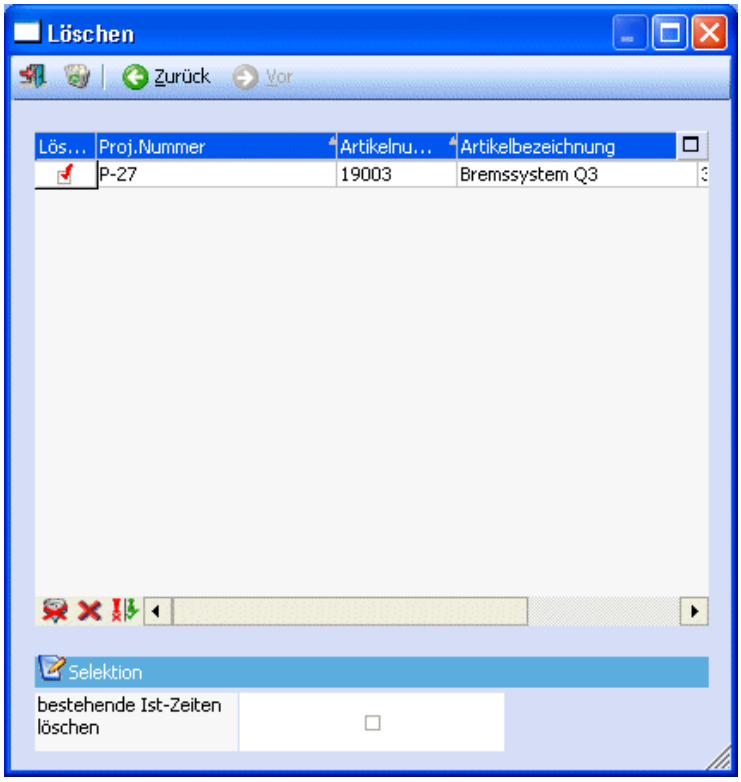
Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Anhand der Tätigkeit Bremse fertigen erkennen Sie, dass Sie die falsche Stückliste in Bearbeitung haben, steigen Sie daher mit Ende aus diesem Programmteil aus und löschen Sie das Projekt wieder.

Das Löschen von Produktionsaufträgen erfolgt im Menüpunkt

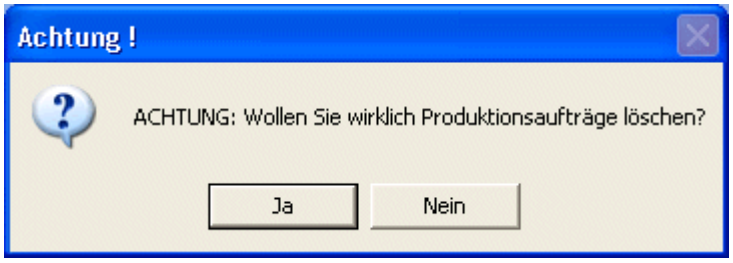
**Stammdaten**
**Eintrag löschen**




Da es sich um noch nicht begonnene Projekte handelt, aktivieren Sie als Selektion den Radiobutton „aller noch nicht begonnen Prod. Aufträge“ und bestätigen Sie mit dem Button Vor.




In der Tabelle werden alle der Selektion entsprechenden Projekte angezeigt. Aktivieren Sie in der Spalte Löschen das Häkchen und drücken Sie den Löschen-Button, es kommt folgende Meldung am Bildschirm:




Bestätigen Sie diese mit Ja, damit ist das wieder Projekte gelöscht.

***Achtung:***
Hier wird nur das Projekt aus der Produktion gelöscht! Sollte das Projekt schon endgemeldet und damit die Komponenten bereits abgebucht sein, so werden diese nicht korrekturgebucht, es wird lediglich der Eintrag des Projektes gelöscht.

# Produktionsauftrag splitten

## Aufgabe

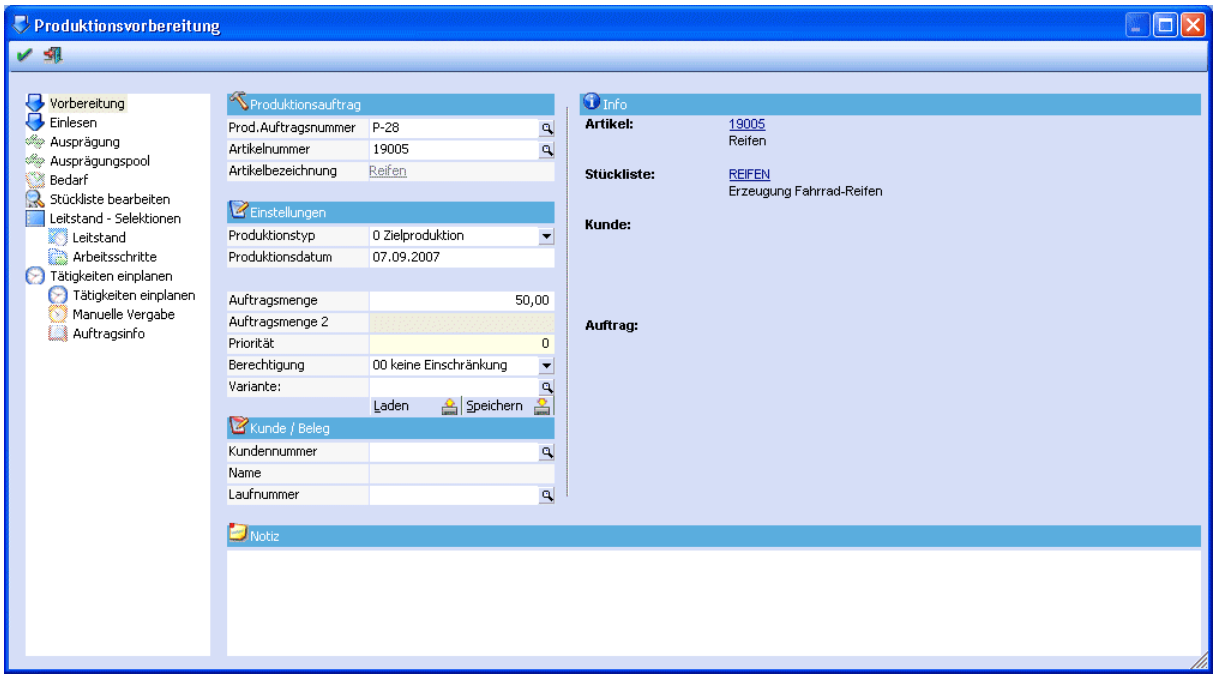
Erfassen eines Produktionsauftrages P-28 über 50 Stück des Reifens 19005. Lt. Auftrag sollen die Reifen heute in einer Woche fertig produziert sein. Der Kunde gibt jedoch nach der Reservierung Bescheid, dass er die Hälfte der Reifen erst in 2 Wochen benötigt! Damit die Ressourcen für dringende Projekte in dieser Woche frei sind, splitten Sie den Produktionsauftrag auf und lassen Sie das Projekt neu reservieren.

## Vorraussetzung

## Ablauf

Für die **Erfassung eines Produktionsauftrages** in der **WINLine® Produktion** erfolgt im Menüpunkt

- **Produktion**
- **Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

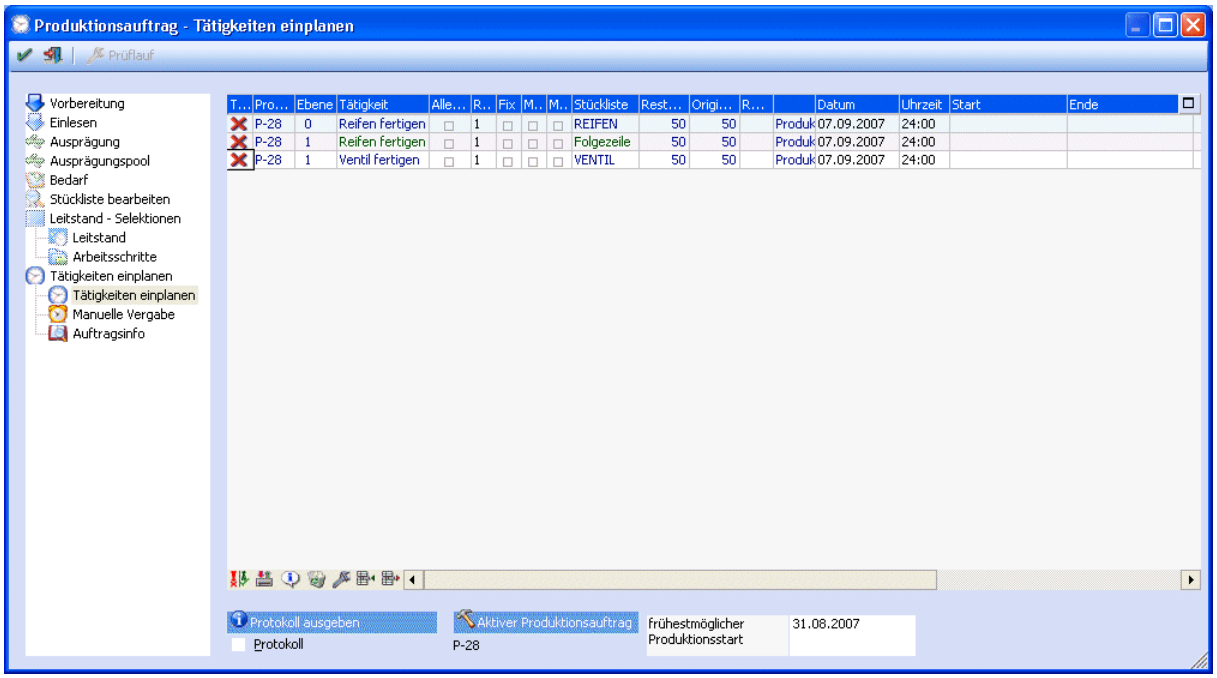
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies der Reifen 19005.

Die Reifen müssen heute in 1 Woche fertig produziert sein, d.h. es wird als Produktionstyp "Zielproduktion" ausgewählt und ins Feld Produktionsdatum das heutige Datum + 1 Woche eingetragen. Damit wird versucht so spät wie möglich mit der Produktion zu beginnen, aber so, dass diese in 8 Tagen abgeschlossen ist, d.h. es wird mit der höchsten Ebene begonnen und rückwärts reserviert (rückwärtsterminiert).

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 50 Stück.

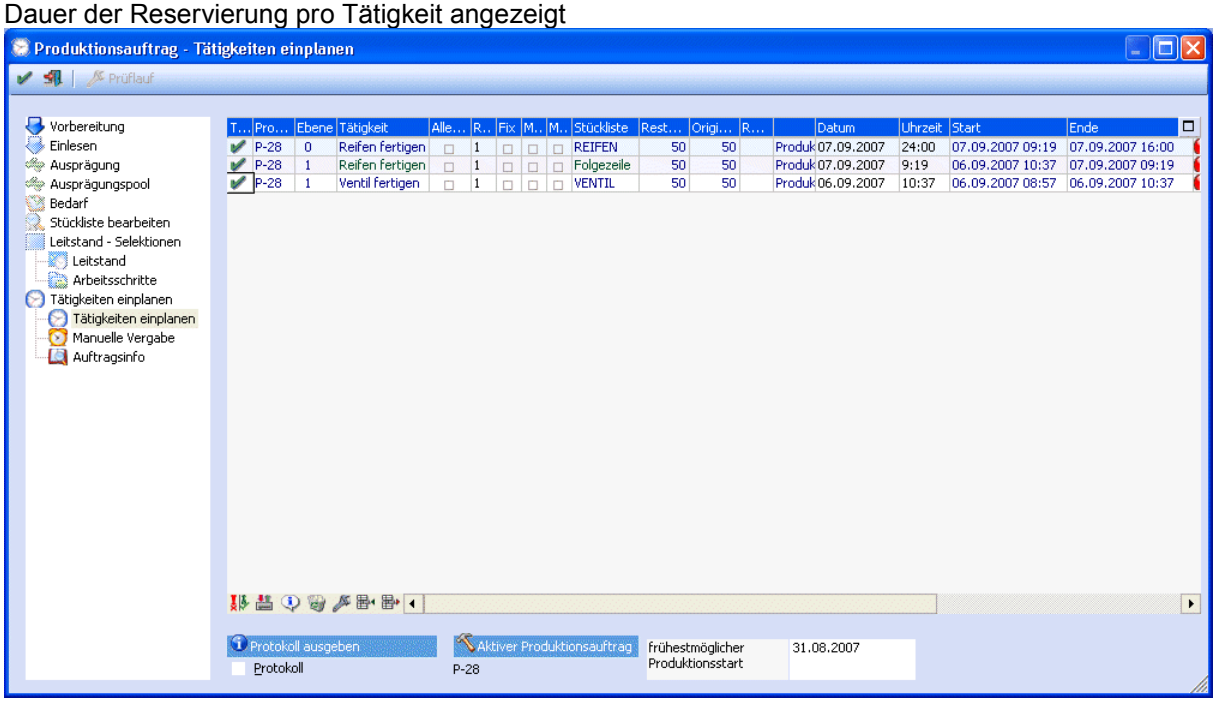
Da die Standard-Reifen produziert werden sollen, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Zielproduktion handelt, wird mit der obersten Ebene (Reifen fertigen) zum spätmöglichsten Zeitpunkt begonnen zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen, statt dem roten "X", ein grünes Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt




Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen.

Haben alle Tätigkeiten ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Um den Produktionsauftrag im nachhinein zu splitten wechseln Sie in den Menüpunkt

**Produktion**
**Produktionsauftrag splitten**

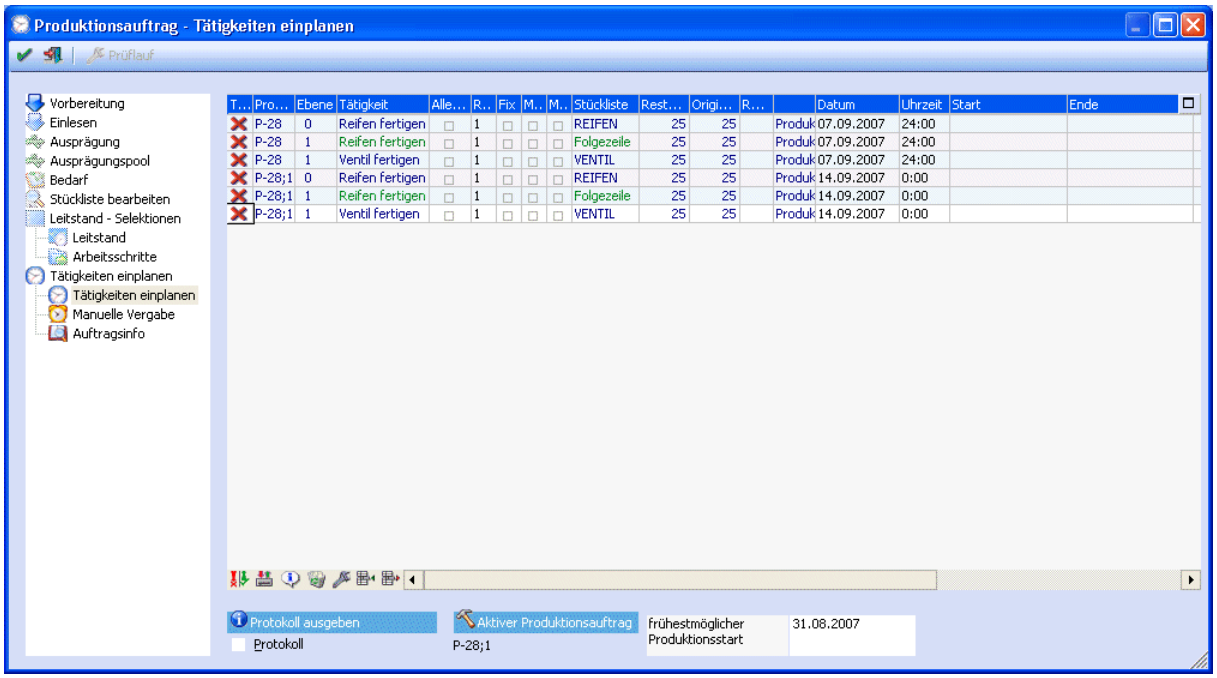
Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die ursprüngliche Produktionsnummer entweder direkt eingetragen oder mittels des Matchcodes mit F9 oder mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen.

Im unteren Bereich des Fensters (Produktionsauftrag neu) wird die nächsthöhere Produktionsnummer für das neue Projekt vorgeschlagen, in diesem Fall ist dies die Nummer P-28;1, dies kann so akzeptiert werden.

Als Fertigungsdatum wird jenes, das beim Ursprungsprojekt eingegeben wurde vorgeschlagen. Da die zweiten 25 Stück der Reifen erst eine Woche später benötigt werden, tragen Sie hier das ursprüngliche Fertigungsdatum + 1 Woche ein.

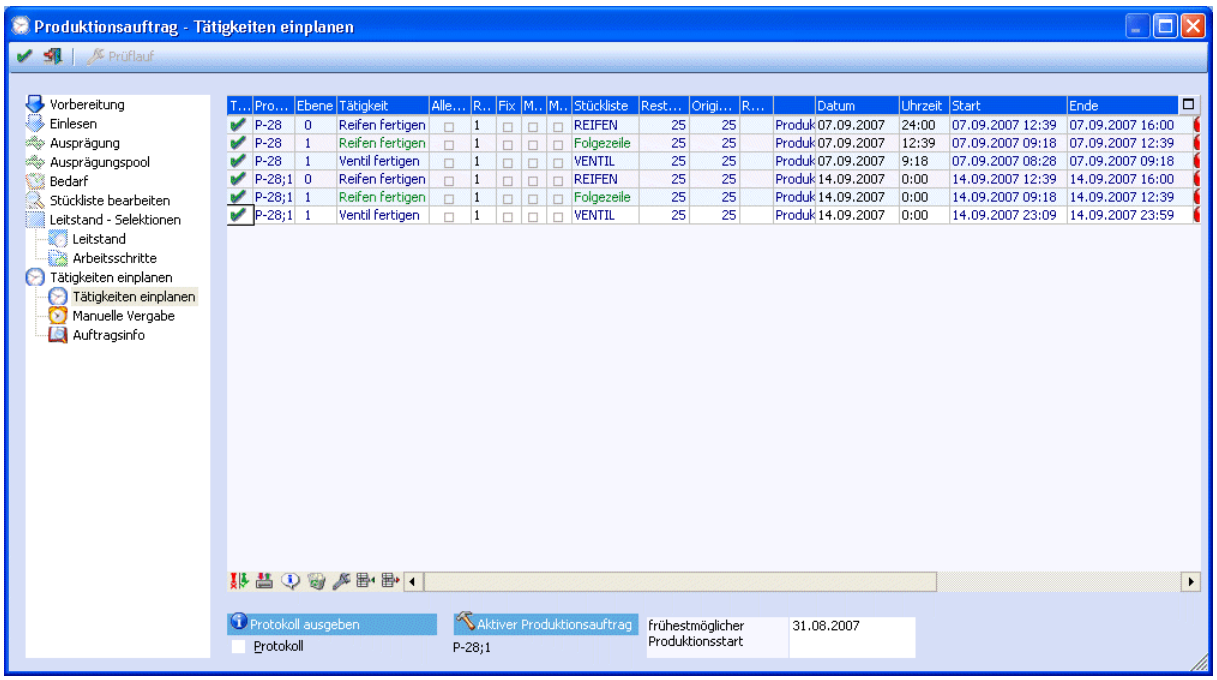
Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück des zweiten Projektes eingetragen, das erste wird natürlich um diese Stückzahl reduziert!

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf für das alte und das neue Projekt erneut gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Produktionsauftrag bearbeiten“.




Hier werden die Tätigkeiten beider Projekte angezeigt, da das erste jetzt nur mehr aus 25 Stück mit Fertigungsdatum 07.09.2007 und das zweite aus 25 Stück mit Fertigungsdatum 14.09.2007 besteht, und daher beide Projekte neu reserviert werden müssen.

Nach Drücken des O.K.-Buttons bzw. mit F5 werden beide Projekte neu reserviert. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeiten eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angegeben.




Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit angezeigt.

Haben alle Tätigkeiten wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt bzw. die Projekte mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

# Produktionskorrektur

## Aufgabe

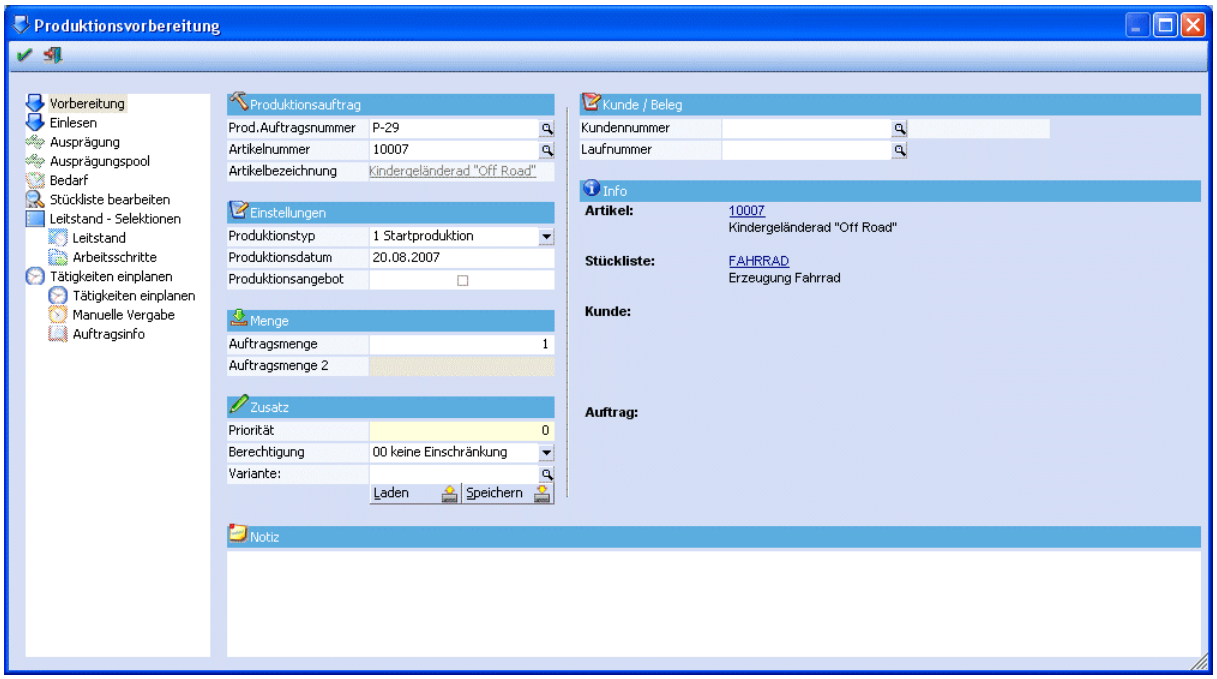
Erfassen eines Produktionsauftrages P-29 über 1 Stück des Kindergeländerades 10007 Startproduktion mit heutigen Datum. Nach der Reservierung des Projektes kann in der Produktionskorrektur das Projekt nochmals bearbeitet werden. Hier wird zunächst hinterlegt, dass der Kunde zwei zusätzliche Bremsseile benötigt. Für die Tätigkeit Rahmen Schweißen wird ein Facharbeiter benötigt, der jedoch an diesem Tag eine Besprechung hat. Verschieben Sie daher die bereits reservierte Tätigkeit Rahmen Schweißen auf Beginn 10:00 Uhr. Die Ressourcen, die bei dieser Tätigkeit ebenfalls eine Rolle spielen sollen dabei mitverschoben werden. Kontrollieren Sie die neuen Zeiten anschließend anhand der Auswertung Ressourcenbelegung.

## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

**Produktion**
**Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

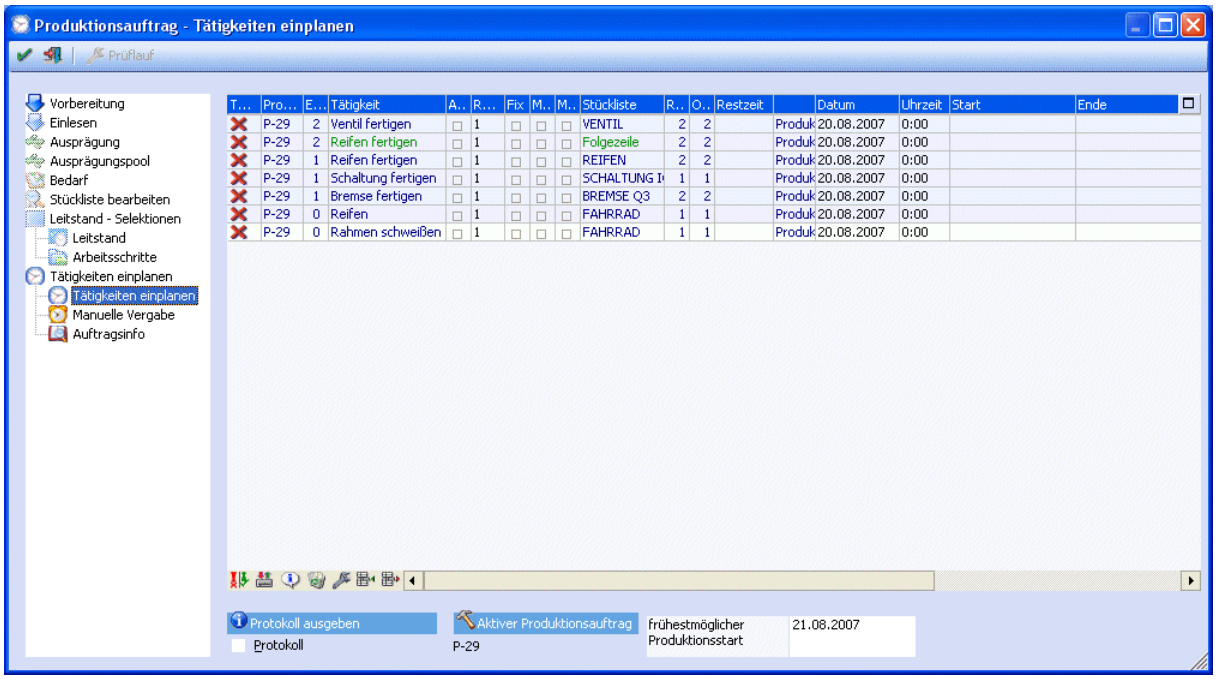
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Produktionstyp "Startproduktion" ausgewählt und in das Feld Produktionsdatum das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 1 Stück.

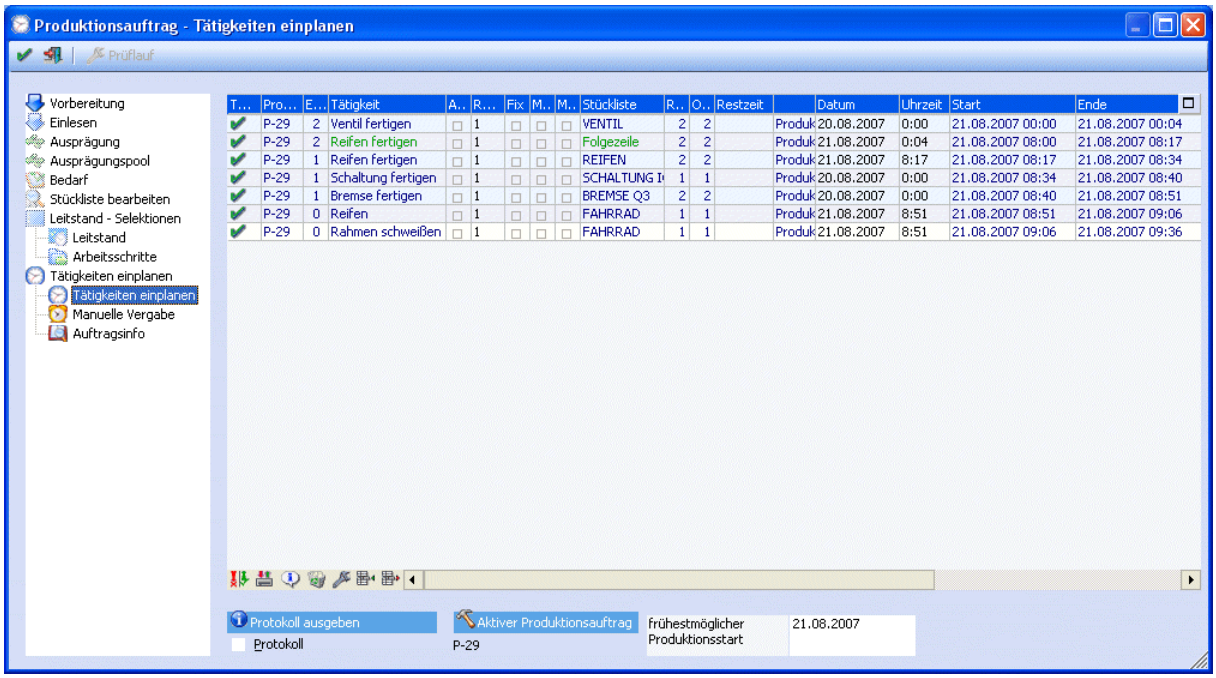
Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um eine Startproduktion handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angegeben.




Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

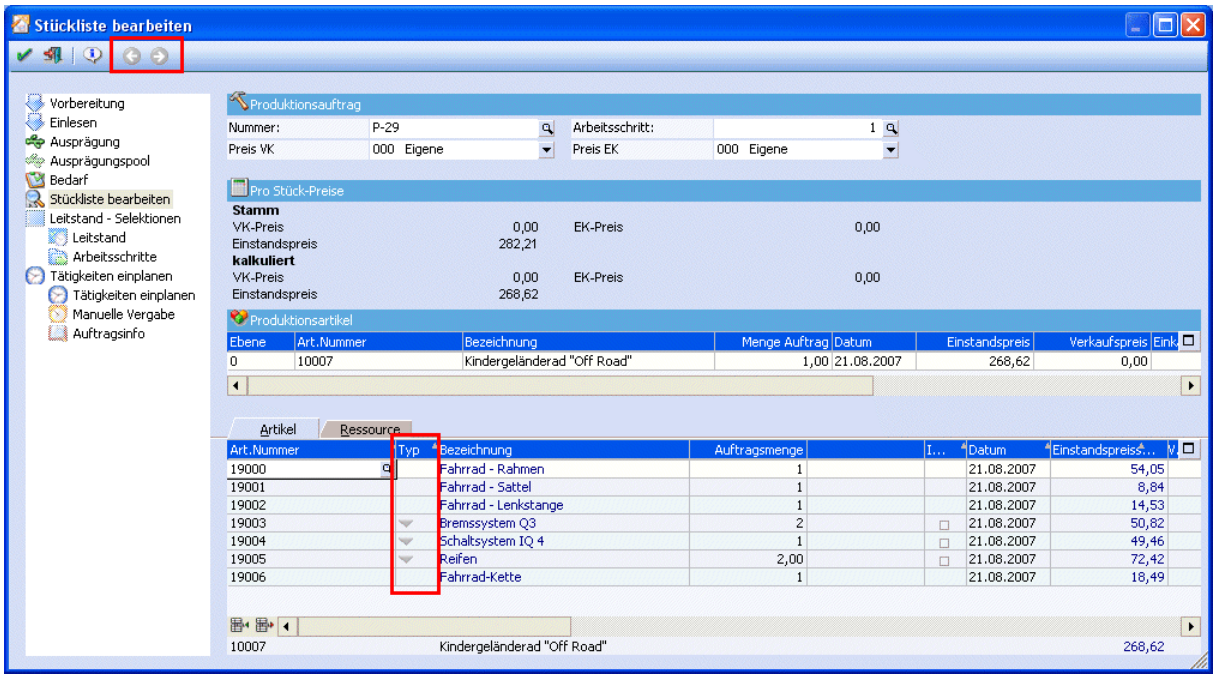
Haben alle Tätigkeit wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Für die Korrektur des Produktionsauftrages wechseln Sie in den Menüpunkt

**Produktion**
**Produktionskorrektur**

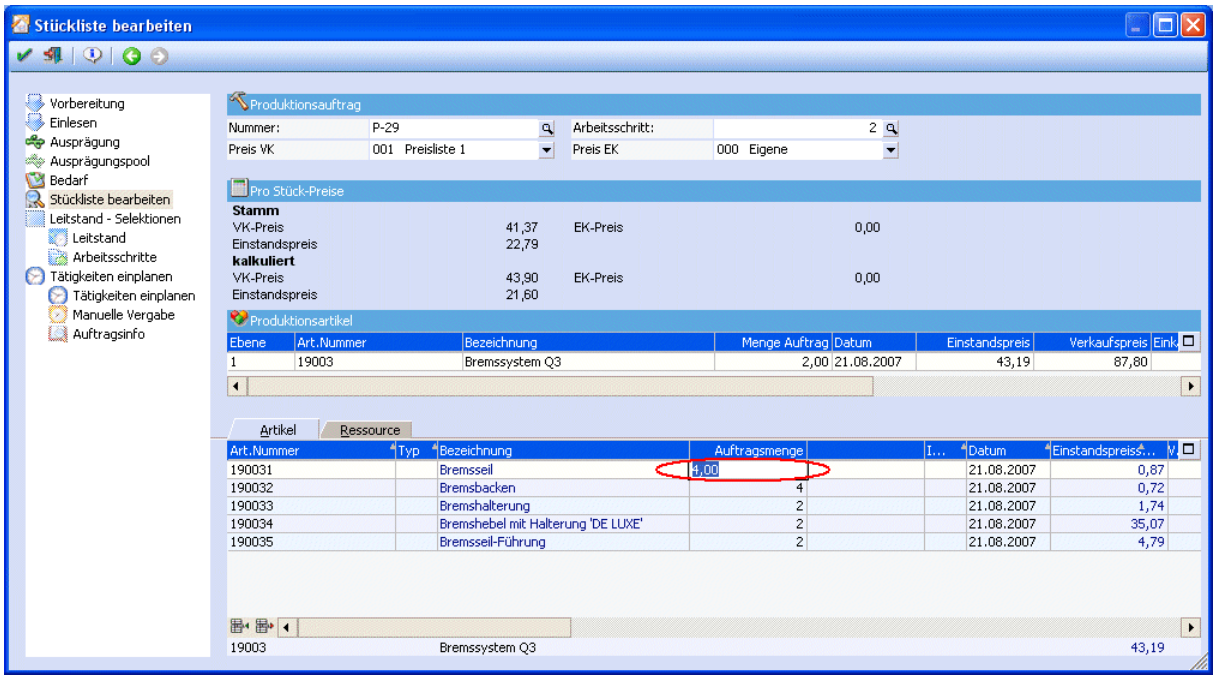
Im Feld Nummer wird die Projektnummer des zu korrigierenden Projektes entweder direkt eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen.

Im Feld Arbeitsschritt wird der Arbeitsschritt eingetragen der bearbeitet werden will. Tragen sie hier 1 ein.



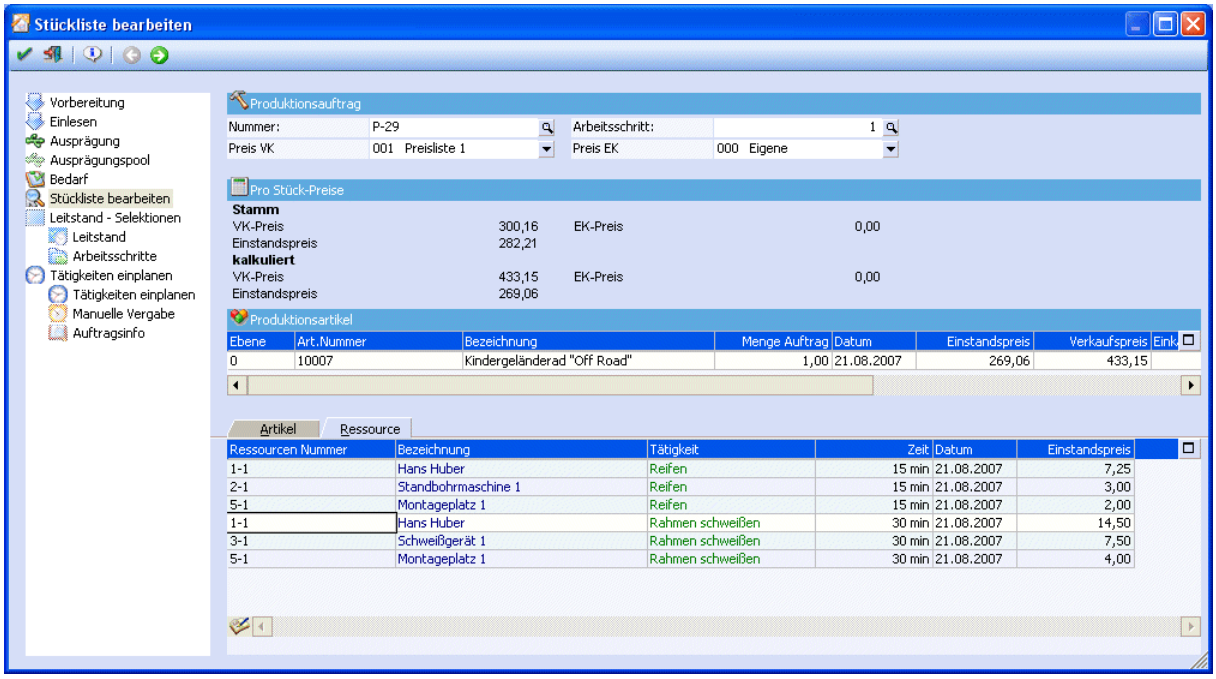

Die Tabelle besteht aus zwei Registern Artikel und Ressource. Im Register Artikel werden alle erforderlichen Komponenten und im Register Ressource werden alle erforderlichen Ressourcen angezeigt. Wird in der Spalte Typ das Dreieck dargestellt, so handelt es sich bei diesem Artikel um einen weiteren Handelsstücklisten- bzw. Produktionsartikel. Mit einem Mausklick auf dieses Symbol wird die Stückliste dieses Artikels geöffnet. Mit dem Vor- bzw. Zurück-Button kann zwischen den Ebenen der Stückliste gewechselt werden.

Das Bremsseil wird bei der Produktionsliste 19003 Bremssystem benötigt. Klicken sie daher auf das Dreieck beim Artikel 19003.



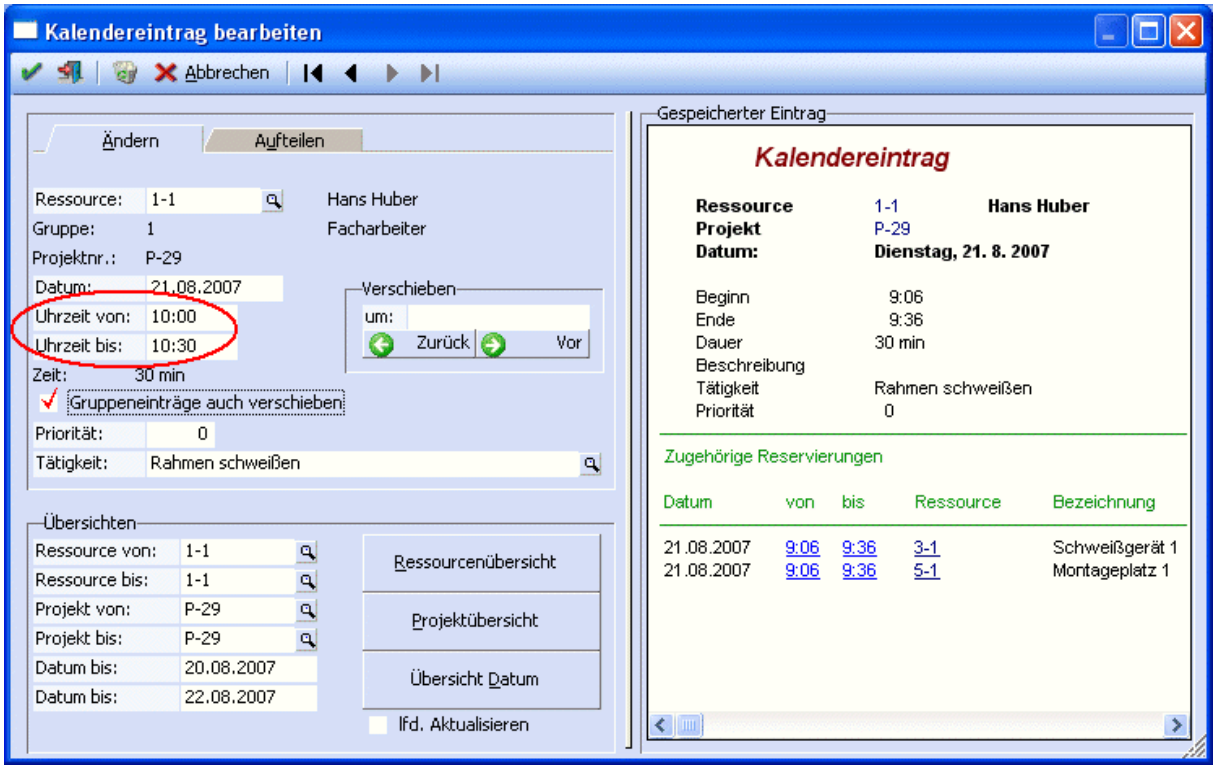

In der Tabelle erscheint unter anderem die Komponente 190031 Bremsseil mit 2 Stück. Tragen Sie hier die korrigierten 4 Stück ein.

Für die Korrektur der Tätigkeit Rahmen Schweißen klicken sie auf den Zurück-Button




Die verwendeten Ressourcen werden im Register Ressourcen angezeigt. In der Tabelle finden Sie eine Spalte Tätigkeit, anhand derer Sie erkennen können für welche Tätigkeit die Ressource verwendet wird. Suchen Sie so z.B. die Ressource Hans Huber mit der Tätigkeit Rahmen Schweißen.

Nach der Bestätigung mit ENTER bzw. nach einem Doppelklick mit der Maus auf diese Ressource, wird das Fenster Kalendereintrag bearbeiten geöffnet.




Hier wird ersichtlich, dass die Ressource Hans Huber 30 Minuten für das Schweißen des Rahmens reserviert wurde und zusätzlich auch die beiden Ressourcen Schweißgerät 1 und Montageplatz 1.

Tragen Sie rechts im Feld Uhrzeit von den angegebenen Zeitpunkt von 10:00 Uhr ein und im Feld Uhrzeit bis 10:30 Uhr, damit wird diese Ressource für diesen neuen Zeitraum reserviert.

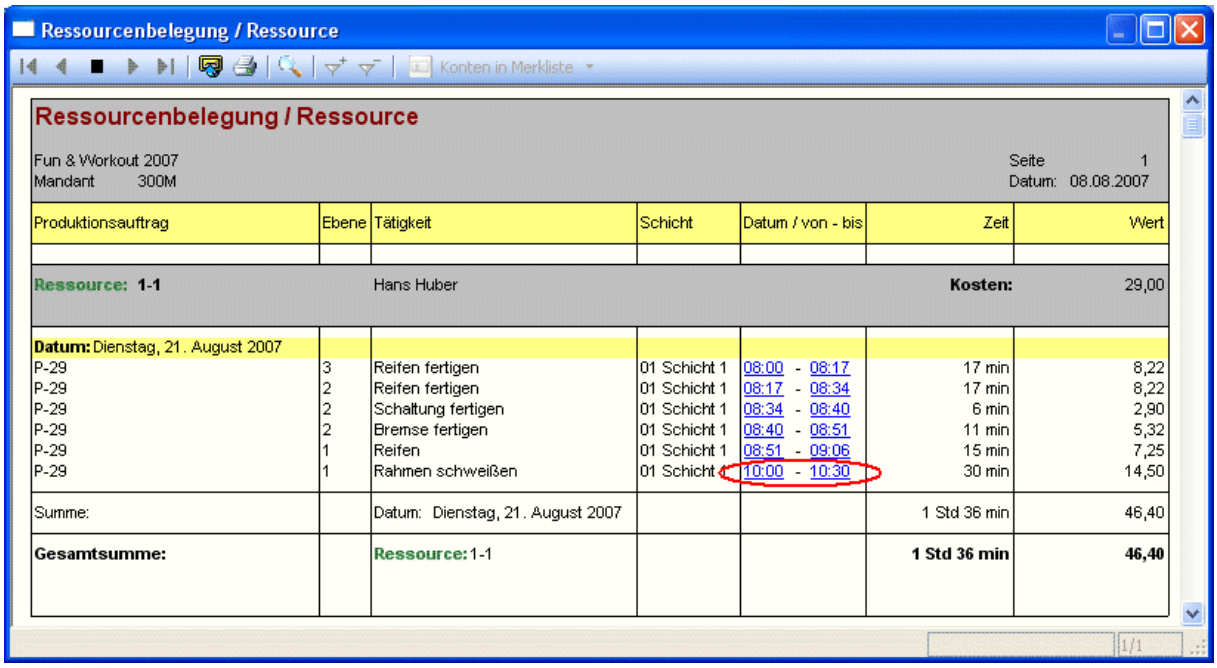
Durch Aktivierung der Checkbox „Gruppeneinträge auch verschieben“, wird nicht nur die ausgewählte Ressource auf den neuen Zeitraum verschoben, sondern auch die dazugehörigen Ressourcen Schweißgerät 1 und Montageplatz 1.

Bestätigen Sie anschließend mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 damit die neuen Zeiten gespeichert werden und im ursprünglichen Fenster „Stückliste bearbeiten“ ebenfalls, damit die korrigierten Stückzahlen gespeichert werden.

Wechseln Sie zur Kontrolle in den Menüpunkt

**Auswertungen**
**Ressourcenbelegung**

und geben Sie die Auswertung für die Ressource Hans Huber aus.



Ressourcenbelegung / Ressource

Fun & Workout 2007 — Seite 1
Mandant 300M — Datum: 08.08.2007

| Produktionsauftrag | Ebene | Tätigkeit | Schicht | Datum / von - bis | Zeit | Wert |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Ressource: 1-1** | | Hans Huber | | | **Kosten:** | 29,00 |
| **Datum:** Dienstag, 21. August 2007 | | | | | | |
| P-29 | 3 | Reifen fertigen | 01 Schicht 1 | 08:00 - 08:17 | 17 min | 8,22 |
| P-29 | 2 | Reifen fertigen | 01 Schicht 1 | 08:17 - 08:34 | 17 min | 8,22 |
| P-29 | 2 | Schaltung fertigen | 01 Schicht 1 | 08:34 - 08:40 | 6 min | 2,90 |
| P-29 | 2 | Bremse fertigen | 01 Schicht 1 | 08:40 - 08:51 | 11 min | 5,32 |
| P-29 | 1 | Reifen | 01 Schicht 1 | 08:51 - 09:06 | 15 min | 7,25 |
| P-29 | 1 | Rahmen schweißen | 01 Schicht 1 | 10:00 - 10:30 | 30 min | 14,50 |
| Summe: | | Datum: Dienstag, 21. August 2007 | | | 1 Std 36 min | 46,40 |
| **Gesamtsumme:** | | **Ressource:** 1-1 | | | **1 Std 36 min** | **46,40** |

Sie können auch über diese Liste, durch einen Mausklick auf die Zeit, jederzeit in das Fenster „Kalendereintrag bearbeiten“ wechseln.

# Ausgabe von Materialentnahmescheinen

## Aufgabe

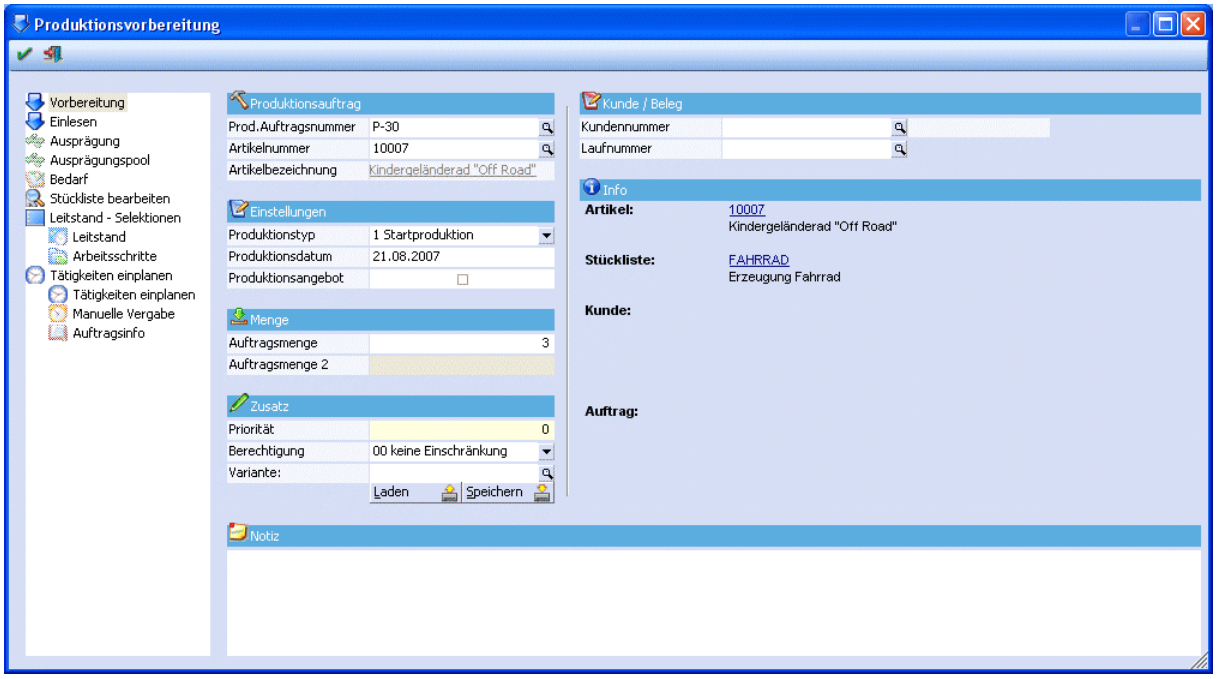
Erfassen eines Produktionsauftrages P-30 über 3 Stück des Kindergeländerades 10007 mit Startdatum morgigen Datum. Geben Sie anschließend die Materialentnahmescheine für den heutigen Tag aus, wobei pro Arbeitsschritt ein eigener Schein gedruckt werden soll.

## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung eines Produktionsauftrages direkt in der WINLine® Produktion erfolgt im Menüpunkt

**Produktion**
**Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

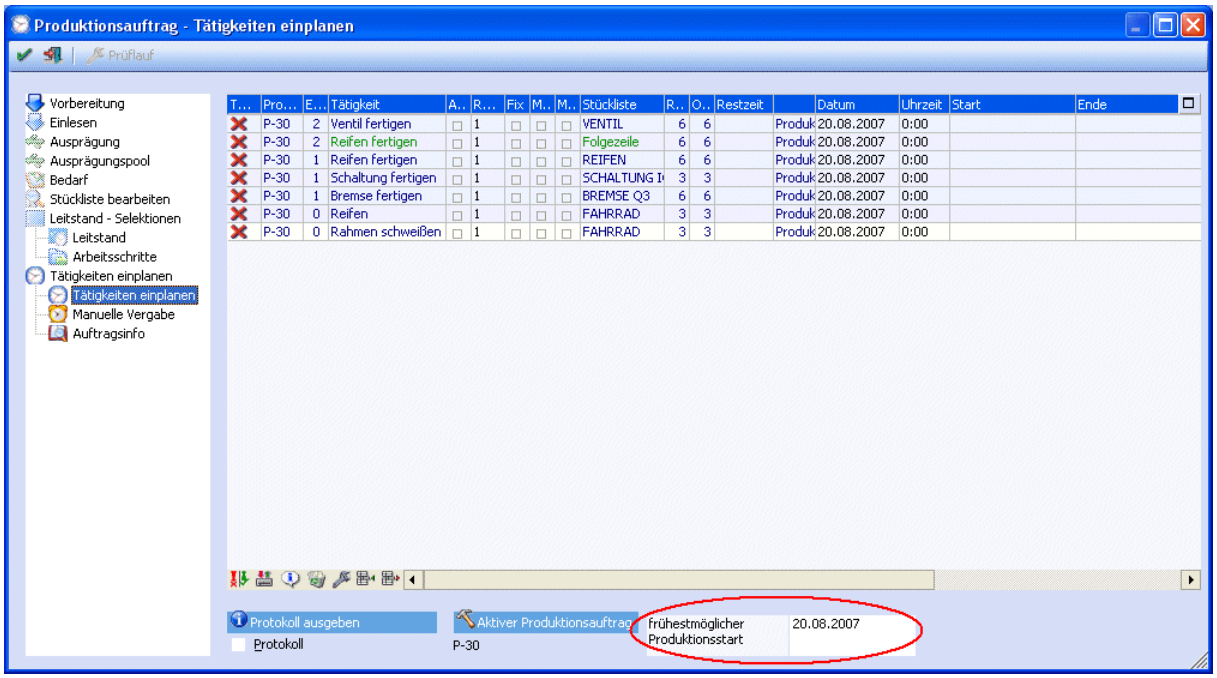
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Startdatum das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 3 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

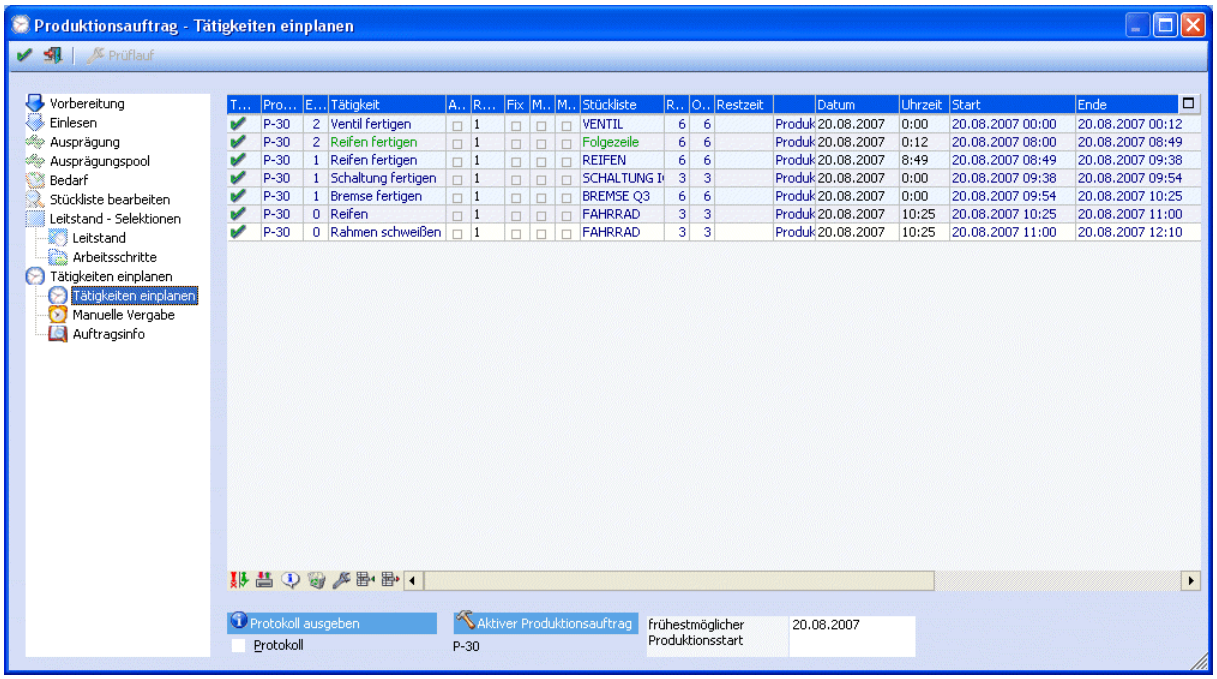
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Startdatum handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Im Feld frühestmöglicher Produktionsstart wird automatisch das morgige Datum angezeigt. Da der Produktionslauf heute beginnen soll, ändern sie hier das Datum auf das heutige Datum mittels Eingabe oder der F3-Taste.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.

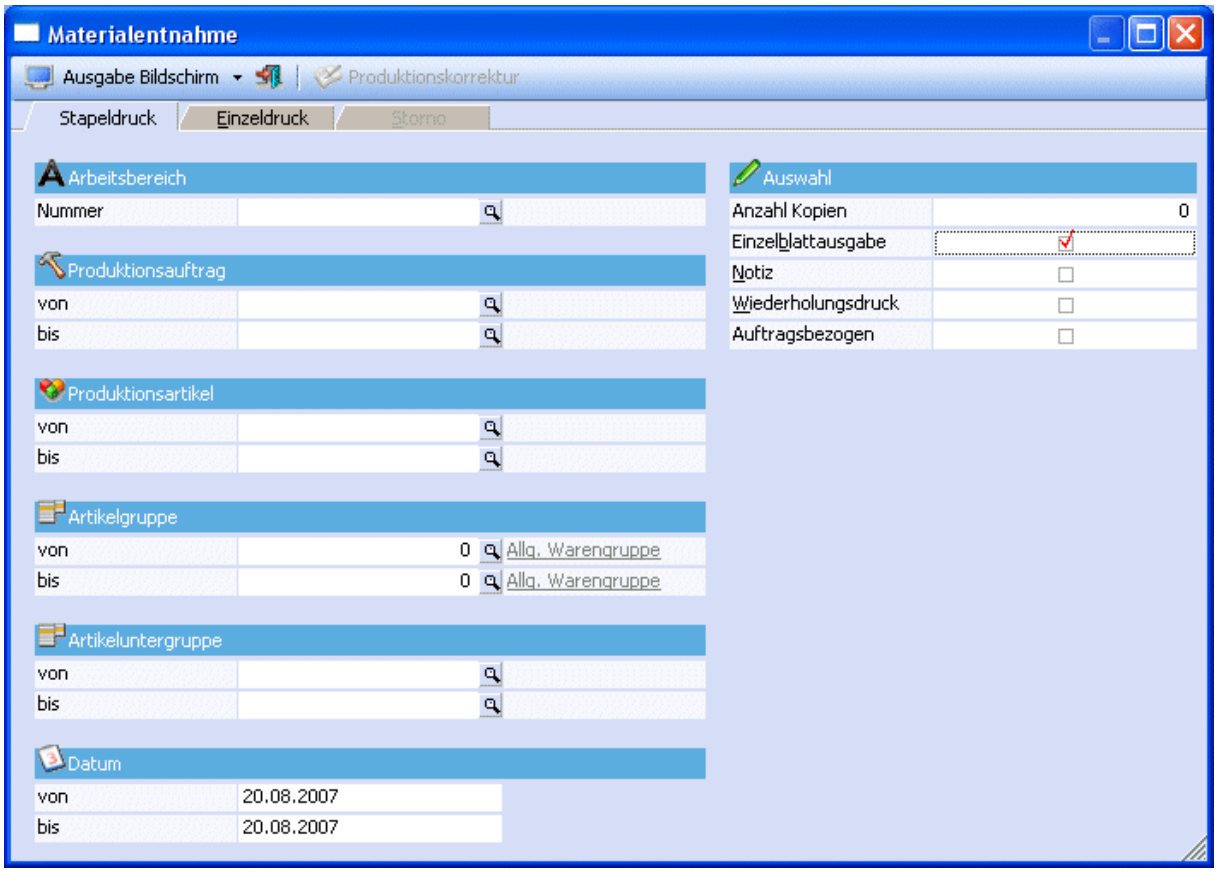


Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Für die Ausgabe des Materialentnahmescheines wechseln Sie in den Menüpunkt

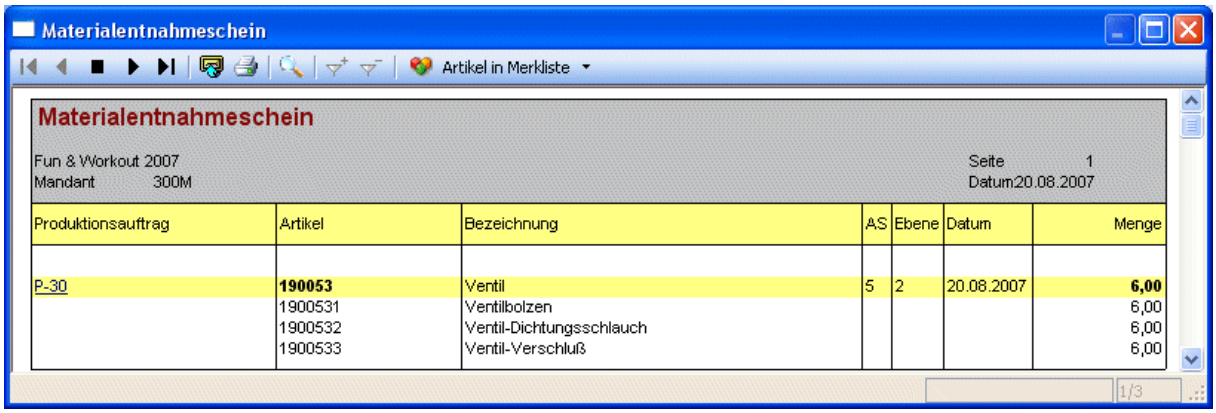
**Produktion**
**Materialentnahme**




Damit die Materialentnahmescheine nur für den heutigen Tag gedruckt werden, tragen Sie im Feld Datum von und Datum bis das heutige Datum ein (kann manuell eingetragen werden oder mit F3 wird das aktuelle Datum übernommen).

Die Einzelausgabe pro Arbeitsschritt wird erreicht durch Aktivierung der Checkbox „Einzelblattausgabe“.

Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 werden die Materialentnahmescheine für den heutigen Tag am Bildschirm ausgegeben:




# Ausgabe von Arbeitsanweisungen

## Aufgabe

Stellen Sie in den PROD Parametern das Kennzeichen für den Druck des Materialentnahmescheines auf „soll gedruckt werden (Warnung)“.

Erfassen eines Produktionsauftrages P-31 über 3 Stück des Kindergeländerades 10007 mit Startdatum heutiges Datum. Geben Sie anschließend die Arbeitsanweisung für dieses Projekt aus, aber nur für den letzten Arbeitsschritt Ventil fertigen.

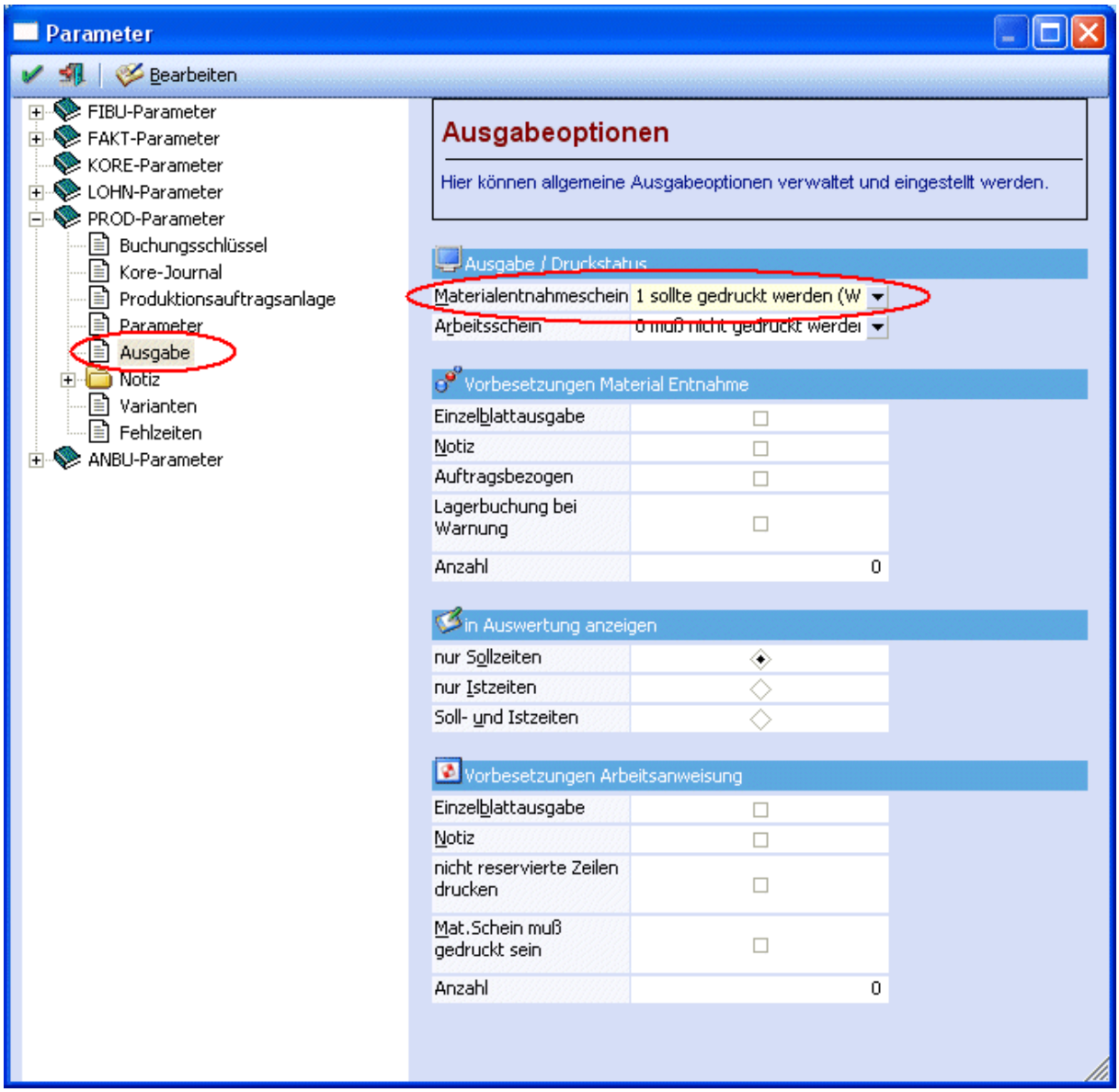
## Vorraussetzung

## Ablauf

Stellen Sie zunächst im WINLine® START im Menüpunkt

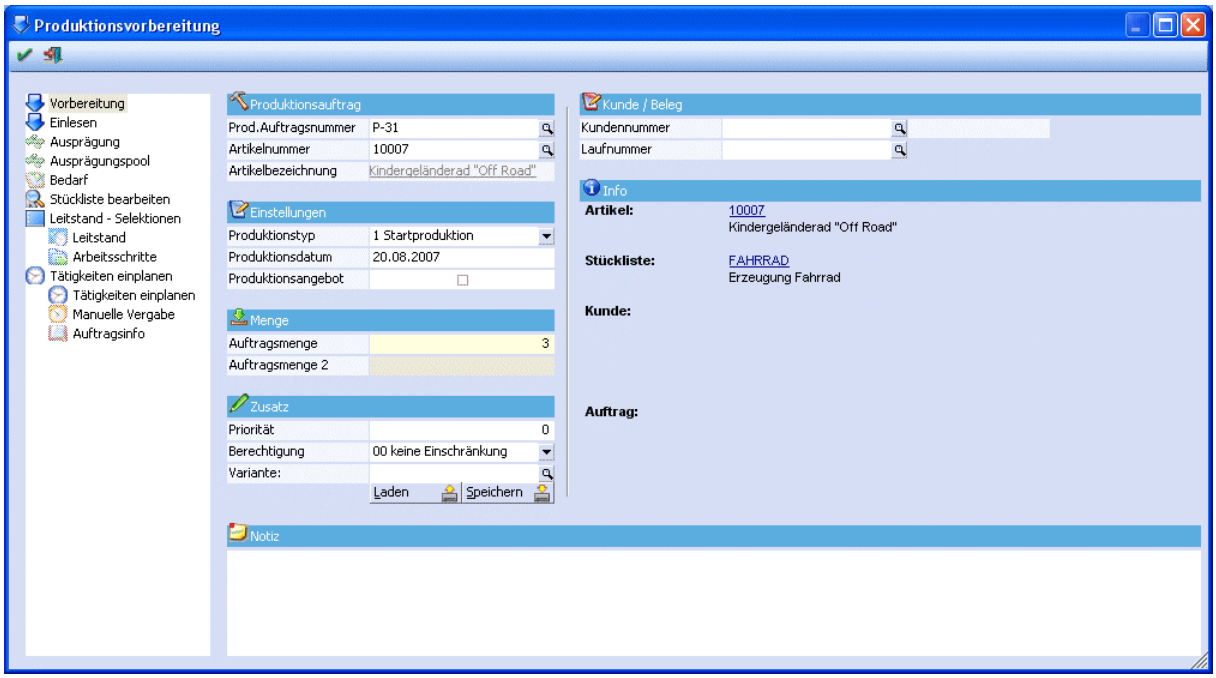
- **Optionen**
- **PROD Parameter**

im Reiter Ausgabe das Kennzeichen für den Druck des Materialentnahmescheines auf „sollte gedruckt werden (Warnung)“.




Bestätigen Sie mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 und wechseln Sie für die Erfassung des Produktionsauftrages in die WINLine® Produktion in den Menüpunkt

- **Produktion**
- **Produktionsvorbereitung**




Im Feld Prod.Auftragsnummer wird die Projektnummer eingetragen. (Die Projektnummer kann auch in den PROD Parametern im WINLine® Start hinterlegt werden. Diese wird dann automatisch um 1 hochgezählt und beim nächsten Produktionslauf vorgeschlagen.)

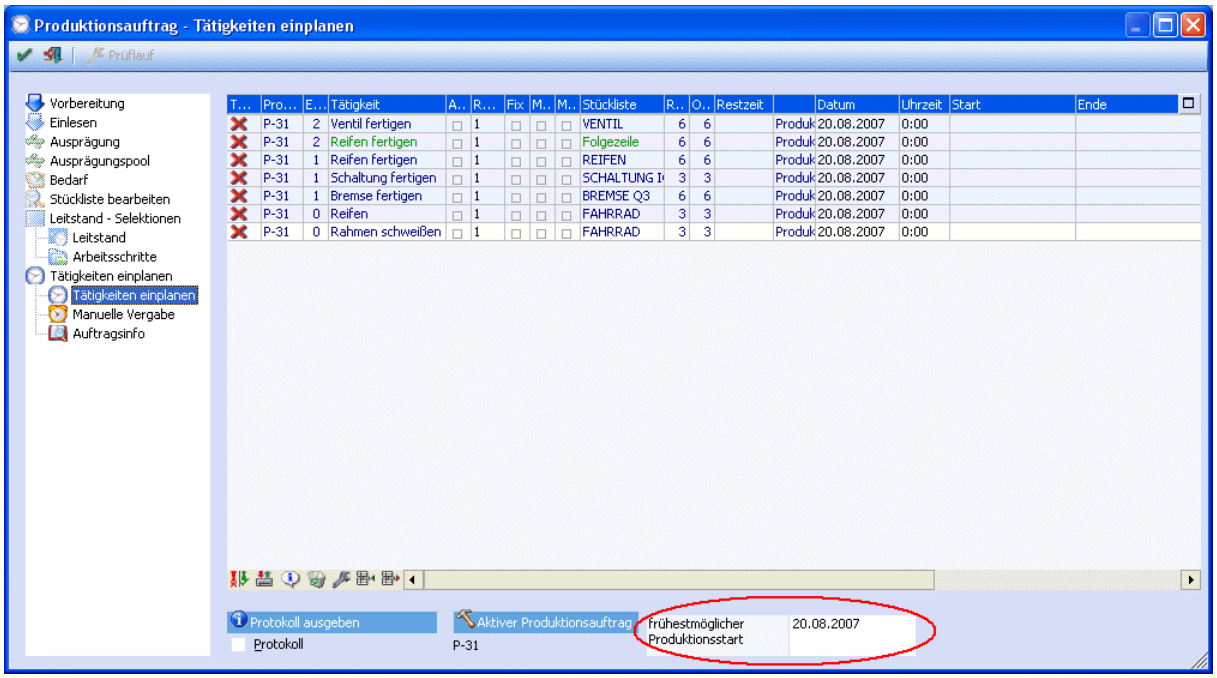
Im Feld Artikelnummer wird der zu produzierende Fertigungsartikel eingetragen, hier ist dies das Kindergeländerad 10007.

Da der Produktionslauf heute beginnen soll, wird als Startdatum das aktuelle Datum eingetragen, damit wird versucht mit heute beginnend die Ressourcen zu reservieren.

Im Feld Produktionsmenge werden die zu produzierenden Stück eingetragen, hier 3 Stück.

Da das Standard-Kindergeländerad produziert werden soll, muss bei der Variante nichts angegeben werden. Im Feld Notiz kann eine Notiz zu diesem Projekt eingetragen werden, die auch auf den div. Auswertungen wie Produktionsliste, Materialentnahmeschein, usw. angedruckt werden kann.

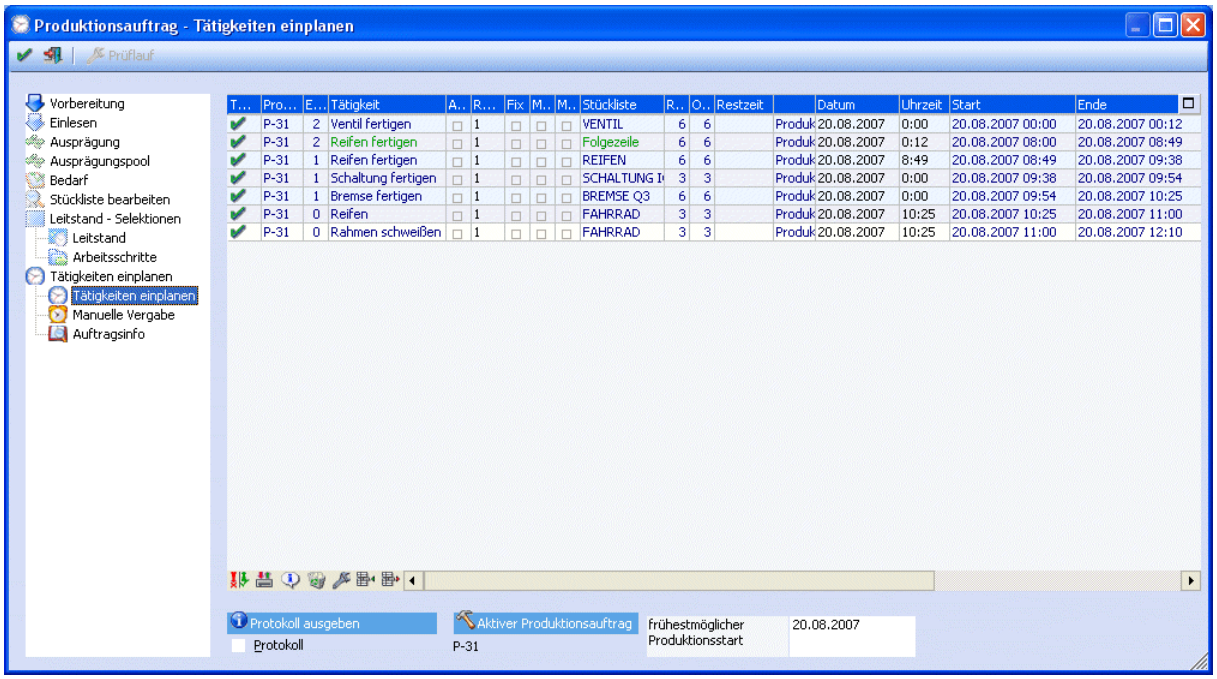
Nach der Bestätigung mit O.K. bzw. mit F5 wird der Produktionslauf gestartet und man wechselt automatisch in das Fenster „Tätigkeiten einplanen“.




Hier werden die in der Stückliste hinterlegten Tätigkeiten entsprechend der Ebene angezeigt. Da es sich um ein Startdatum handelt, wird mit der untersten Ebene (Tätigkeit Ventil fertigen) begonnen zu reservieren.

Im Feld frühestmöglicher Produktionsstart wird automatisch das morgige Datum angezeigt. Da der Produktionslauf heute beginnen soll, ändern sie hier das Datum auf das heutige Datum mittels manueller Eingabe oder der F3-Taste.

Die eigentliche Reservierung erfolgt nach Drücken des O.K.-Buttons. Jede Tätigkeit, bei der alle Ressourcen reserviert werden konnten, erhält als Kennzeichen das grüne Häkchen in der Spalte Tätigkeit eingeplant. In den Spalten Start und Ende wird das Datum und die Dauer der Reservierung pro Tätigkeit angezeigt.



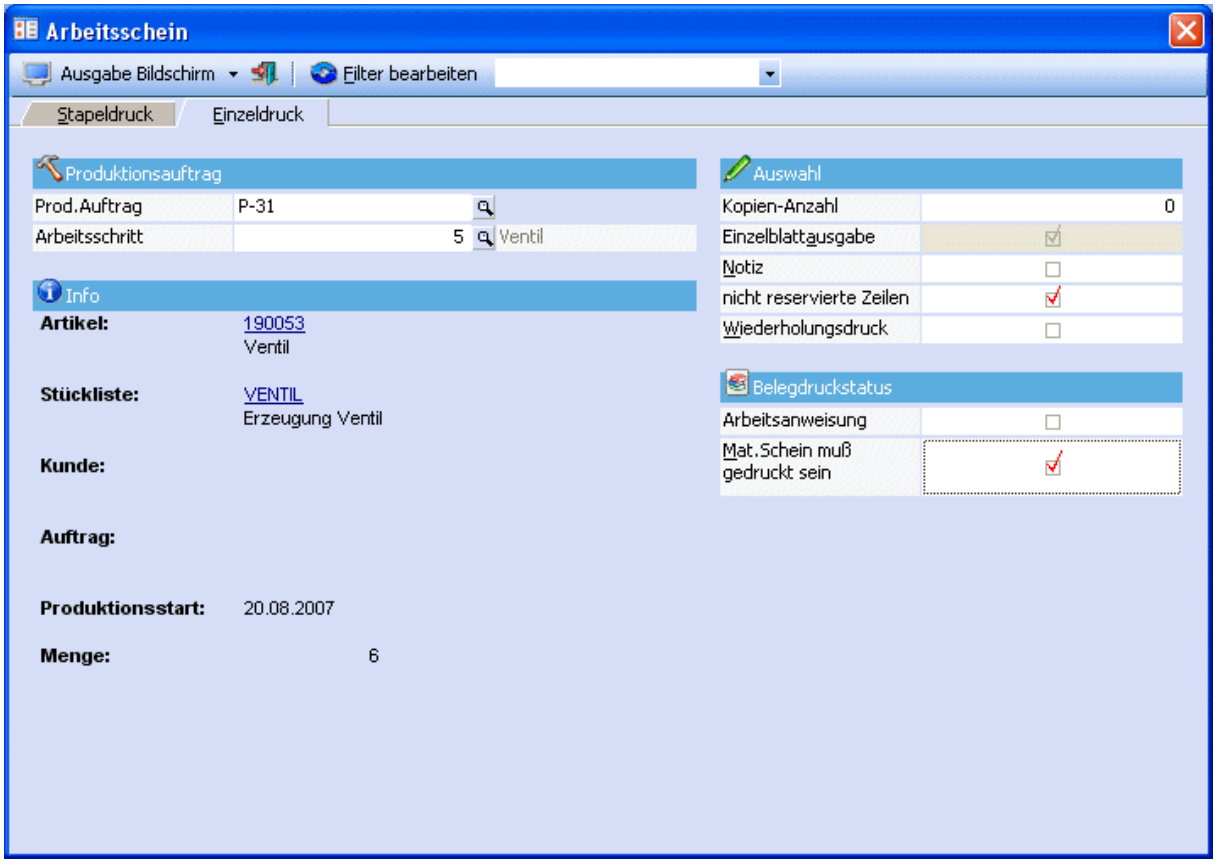
Sollte eine Tätigkeit nicht reserviert worden sein, so erhält diese kein Häkchen und in der Spalte Restzeit wird die fehlende Zeit eingetragen. Auch wird am Reservierungsprotokoll ein entsprechender Hinweis ausgegeben, wenn die Reservierung einer Ressource nicht durchgeführt werden konnte.

Haben alle Tätigkeit wie in diesem Beispiel ein Häkchen erhalten, wurde das Projekt mit allen seinen Tätigkeiten und Ressourcen vollständig reserviert. Sie können jetzt den Programmteil mit Ende verlassen.

Für die Ausgabe der Arbeitsanweisung wechseln Sie in den Menüpunkt

**Produktion**
**Arbeitsanweisung**

Da die Arbeitsanweisung nur für einen Arbeitsschritt ausgegeben werden soll, wechseln Sie in das Register Einzeldruck.



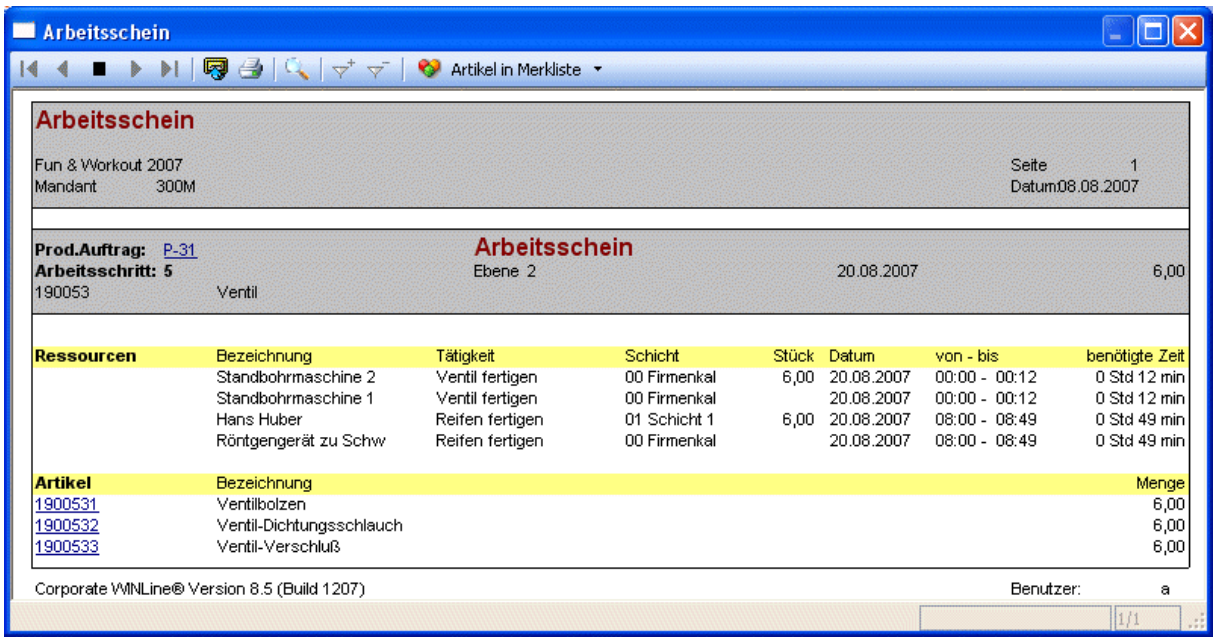

Im Feld Projektnummer wird das Projekt, für das die Arbeitsanweisung ausgegeben werden soll, entweder direkt eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen.

Im Feld Arbeitsschritt muss der Arbeitsschritt, für den die Arbeitsanweisung ausgegeben werden soll, eingetragen werden. Die Nummer kann direkt eingetragen oder mit Hilfe des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe gesucht werden:

Nach einem Doppelklick mit der Maus bzw. nach Bestätigung mit ENTER wird die Nummer des ausgewählten Arbeitsschrittes in das Feld Arbeitsschritt übernommen.

Da in den PROD Parametern das Kennzeichen für den Materialentnahmeschein auf „sollte gedruckt werden“ gestellt wurde, ist die Checkbox „Mat.Schein muss gedruckt sein“ standardmäßig aktiviert, kann jedoch aufgrund der Option „sollte“ deaktiviert werden. Bleibt die Checkbox aktiv, so müsste zunächst der Materialentnahmeschein gedruckt werden, bevor die Arbeitsanweisung ausgegeben werden kann.

Nach Bestätigung mit dem O.K.-Button bzw. mit F5 wird die Arbeitsanweisung für das Projekt P-31 und den Arbeitsschritt 5 (Ventil) ausgegeben:



# Produktionsendmeldung

## Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-32 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Führen Sie anschließend die Endmeldung des Projektes durch.

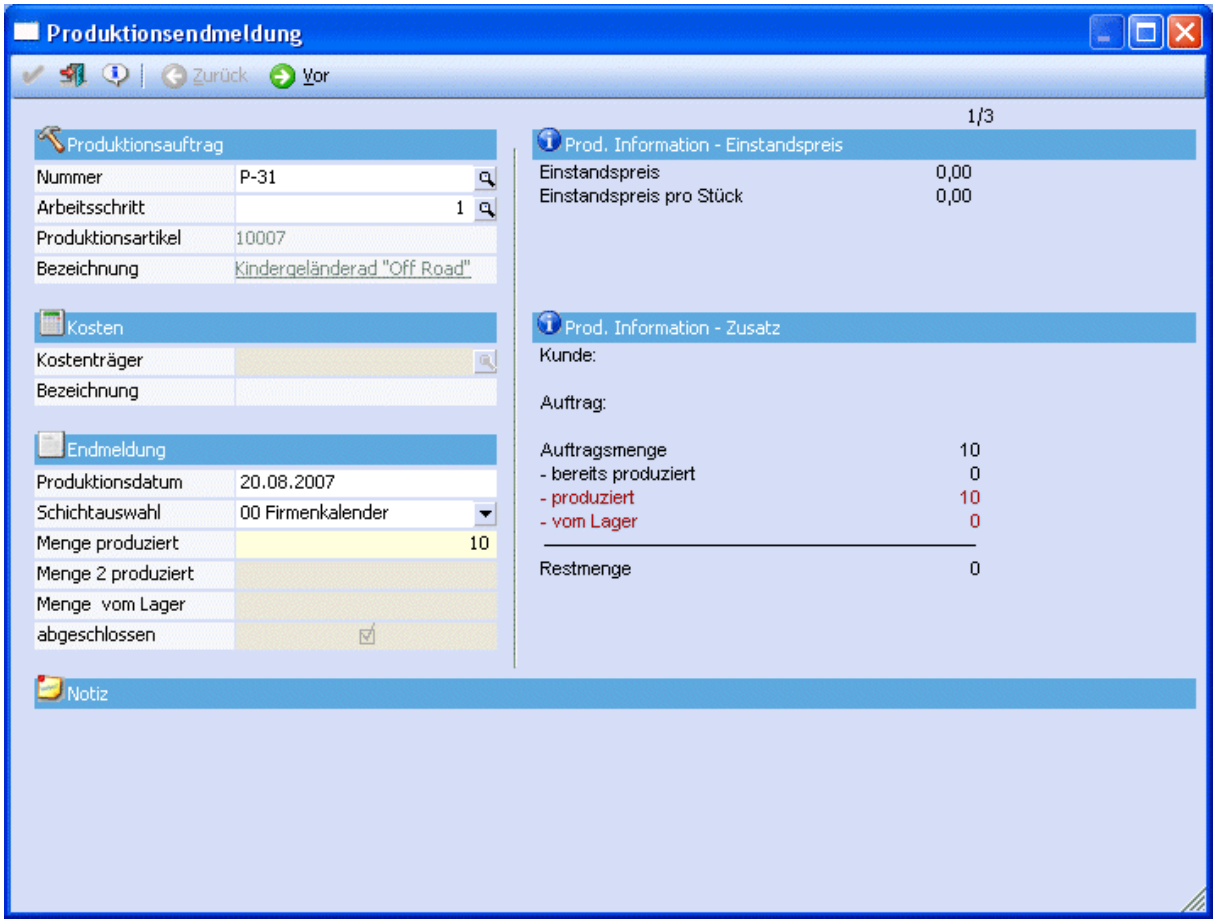
## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt

**Produktion**
**Produktionsendmeldung**




Geben Sie im Feld Nummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

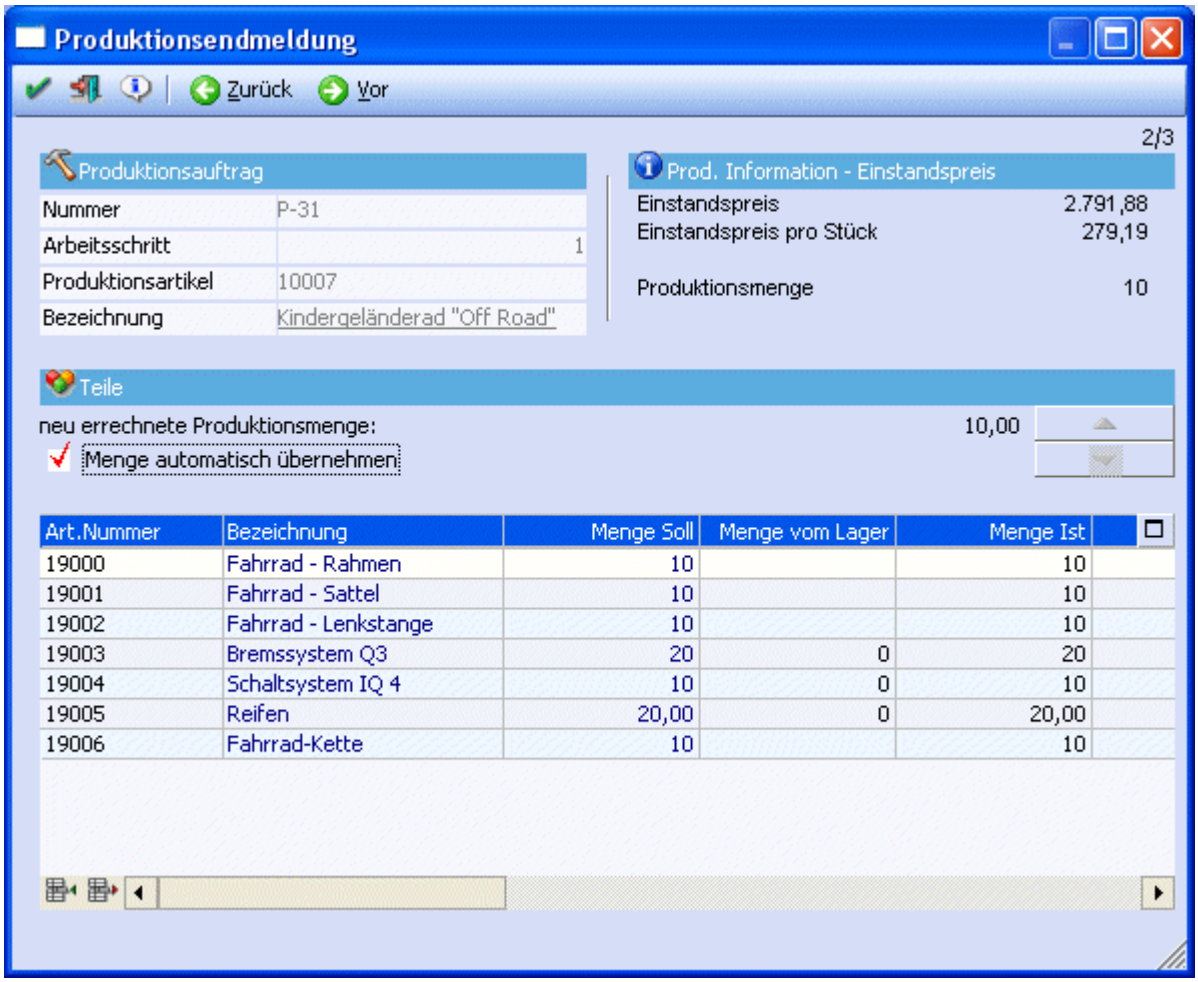
Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.

Im Feld Produktionsdatum wird das Datum eingegeben, mit dem die Buchungen im Artikeljournal durchgeführt werden sollen. Standardmäßig wird immer das Auswertedatum der WINLine vorgeschlagen.

Aus der Auswahllistbox kann eine Schicht gewählt werden, für die die Endmeldung durchgeführt werden soll. Bestätigen sie den "Firmenkalender" mit Enter.

Im Feld Menge produziert gibt man die Menge ein die gemeldet werden soll. Hier wird das ganze Projekt endgemeldet, sie müssen daher nichts verändern.

Im rechten Bereich des Fensters wird ersichtlich über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).




Mit einem Klick auf den Vor-Button gelangen sie in den nächsten Schritt wo die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt wird. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.

Daher kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

# Produktionsteilendmeldung

## Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-32 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Führen Sie anschließend die Endmeldung des Projektes für 9 Stück durch, dass Projekt soll jedoch trotzdem abgeschlossen werden.

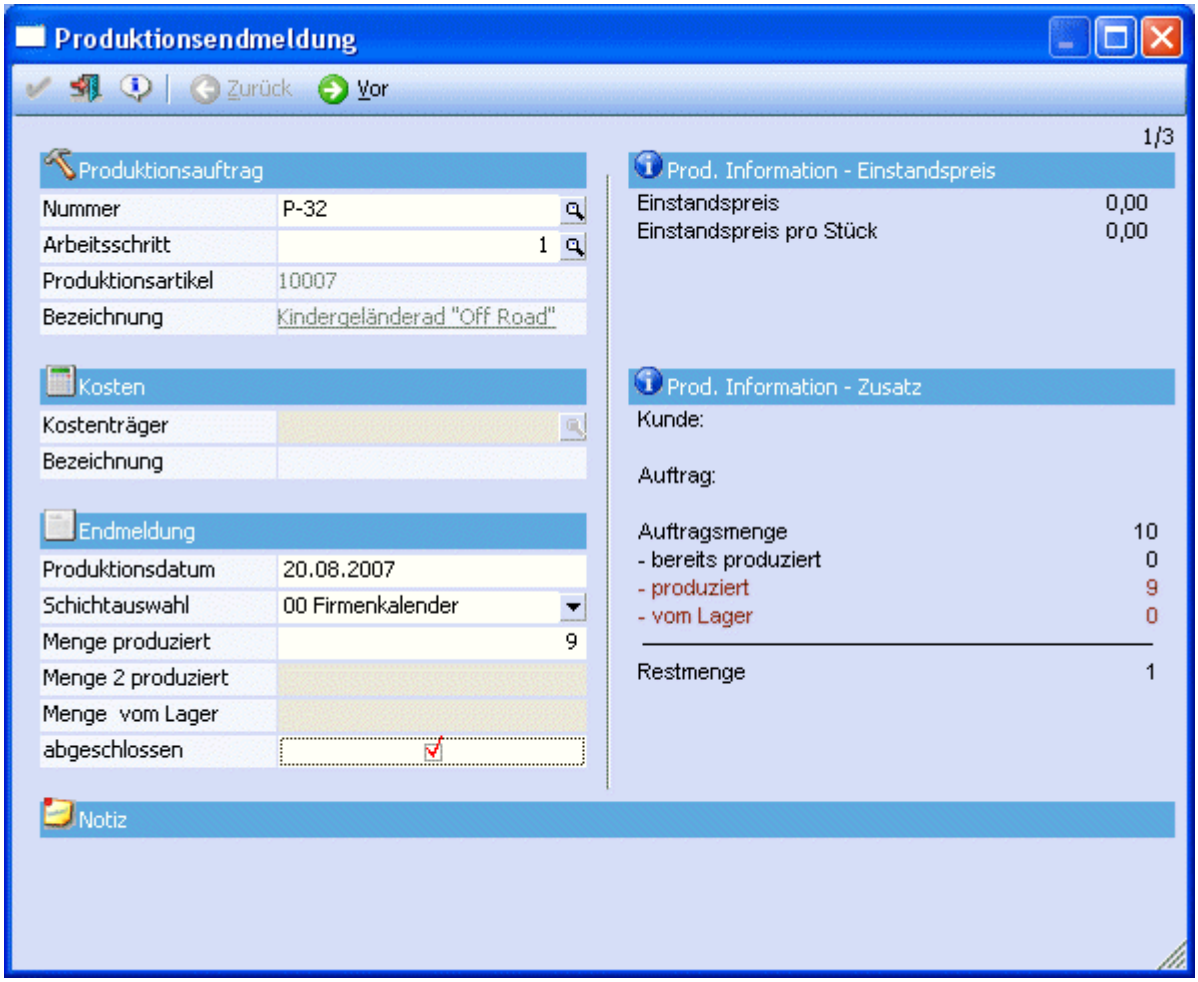
## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt

- **Produktion**
- **Produktionsendmeldung**




Geben Sie im Feld Nummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.

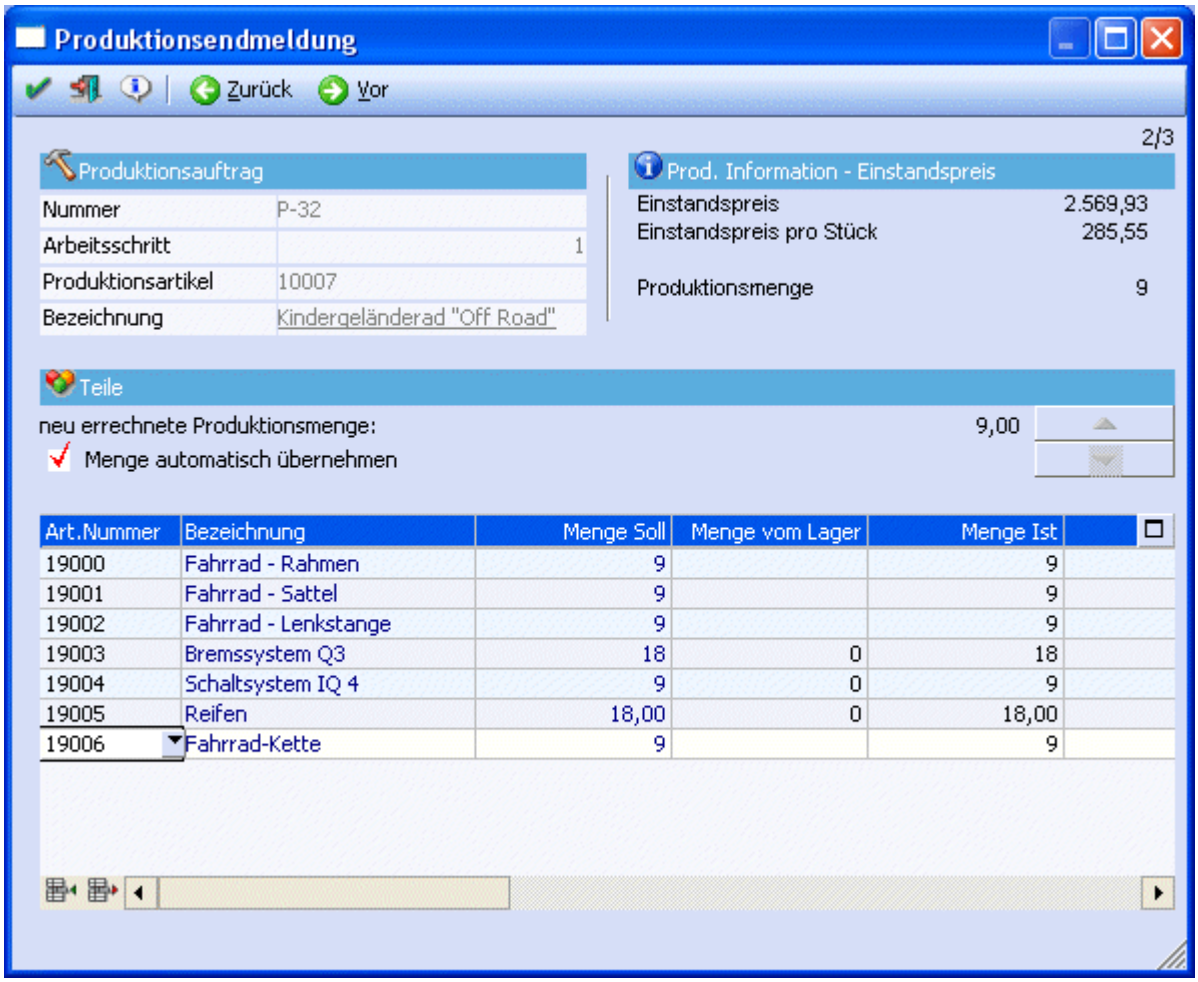
Im Feld Produktionsdatum wird das Datum eingegeben, mit dem die Buchungen im Artikeljournal durchgeführt werden sollen. Standardmäßig wird immer das Auswertedatum der WINLine vorgeschlagen.

Aus der Auswahllistbox kann eine Schicht gewählt werden, für die die Endmeldung durchgeführt werden soll. Bestätigen sie den "Firmenkalender" mit Enter.

In diesem Beispiel werden nur 9 Stück statt den ursprünglichen 10 Stück produziert, daher muss im Feld Menge produziert 9 Stück eingetragen werden

Im rechten Bereich des Fensters wird ersichtlich über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).

Da nicht die gesamte Stückzahl produziert wird, würde das Projekt nach dieser Endmeldung weiterhin als offen angezeigt werden. Aktivieren Sie daher die Checkbox abgeschlossen, damit das Projekt endgültig abgeschlossen wird.




Mit einem Klick auf den Vor-Button gelangen sie in den nächsten Schritt wo die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt wird. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.

Daher kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben. Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

# Produktionsendmeldung mit Übergabe in die Kostenrechnung

## Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-33 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen! Bei der Endmeldung soll auch die Übergabe in die Kostenrechnung nach folgenden Kriterien stattfinden:

| | | |
|---|---|---|
| Kostenart: | Facharbeiter | Kostenart 500 |
| Restl. Ressourcen | Kostenart 790 | |
| Komponenten | Kostenart 790 | |
| Kostenstelle: | Ressourcen | Kostenstelle 2 |
| | Komponenten | Kostenstelle 2 |

Als Kostenträger wird die Nr. 789 verwendet.

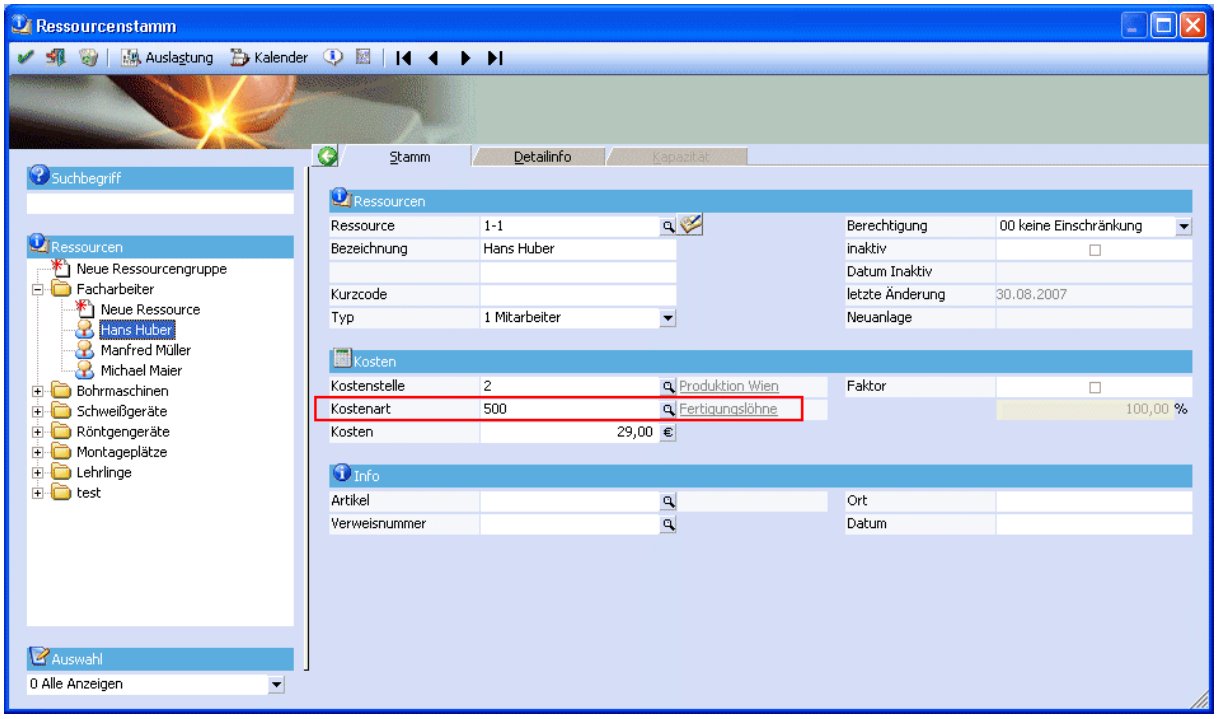
## Vorraussetzung

## Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Die Hinterlegung der Kostenart und Kostenstelle der Ressourcen erfolgt im Menüpunkt
- **Stammdaten**
- **Ressourcenstamm**

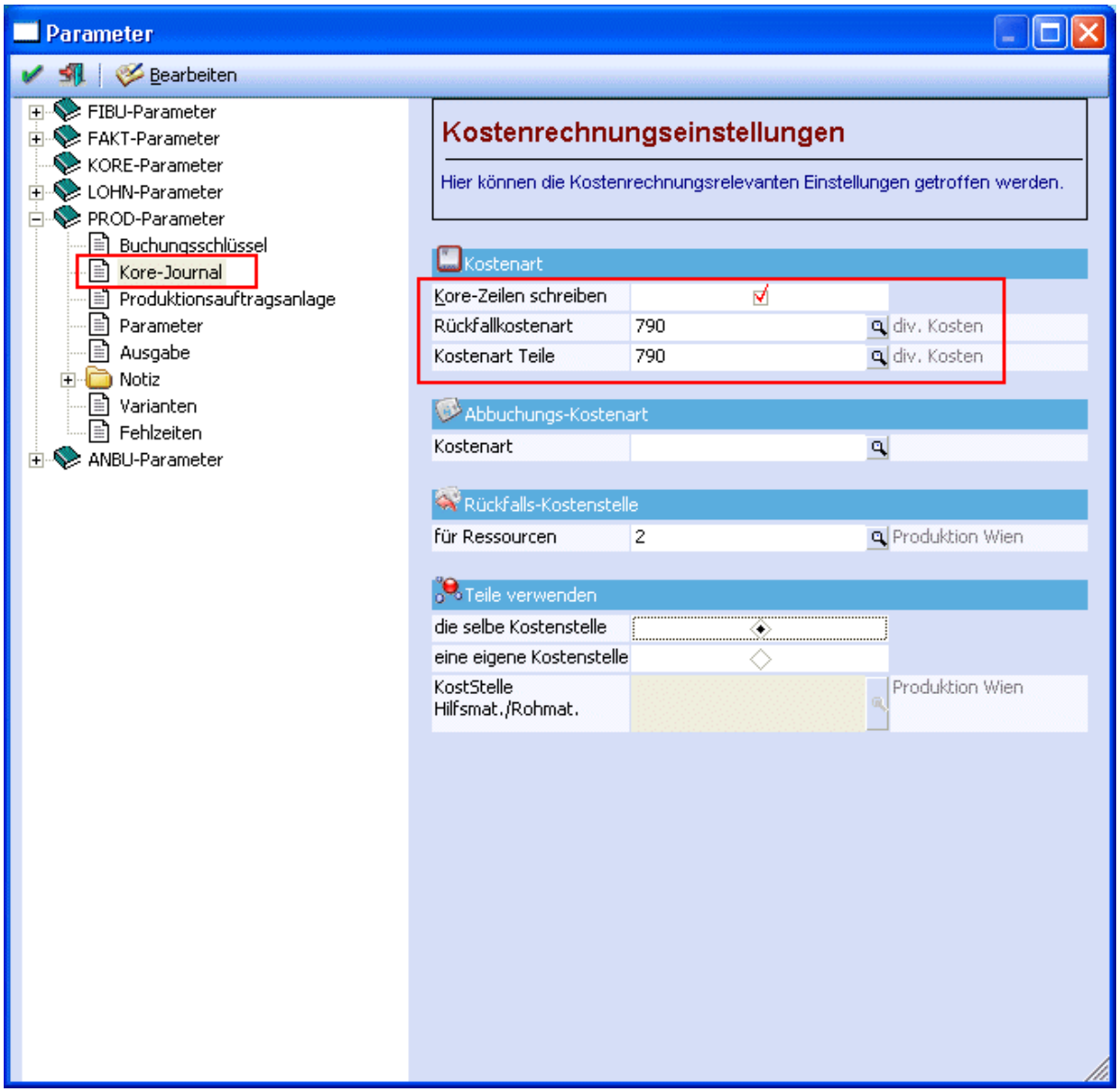
Tragen Sie bei allen Facharbeitern im Feld Kostenart jeweils die Kostenart 500 ein.




Sie könnten hier auch bei allen anderen Ressourcen, wie angegeben, ebenfalls im Feld Kostenart die Kostenart 790 eintragen. Es besteht jedoch auch die Möglichkeit im **WINLine® Start** unter dem Menüpunkt

- **Parameter**
- **Applikationsparameter**
- **PROD-Parameter**
- **Reiter Kore-Journal**

eine Rückfallskostenart für die Ressourcen einzutragen, d.h. all jene Ressourcen, die keine Kostenart im Stamm eingetragen haben, fallen auf diese Rückfallskostenart zurück.




Des weiteren wird hier in den PROD Parametern durch Aktivierung der Checkbox „Kore-Zeilen schreiben“ überhaupt erst definiert, ob eine Übergabe in die Kostenrechnung erfolgen soll oder nicht.

Hier wird auch die Kostenart 790 für Teile eingetragen.

Die Kostenstelle für Ressourcen kann wieder wie die Kostenart pro Ressource im Ressourcenstamm oder generell bzw. als Rückfallskostenstelle hier in den PROD Parametern eingetragen werden.

Die Teile verwenden die selbe Kostenstelle wie die Ressourcen (Kostenstelle 2), daher kann hier die Option „die selbe Kostenstelle“ aktiviert werden.

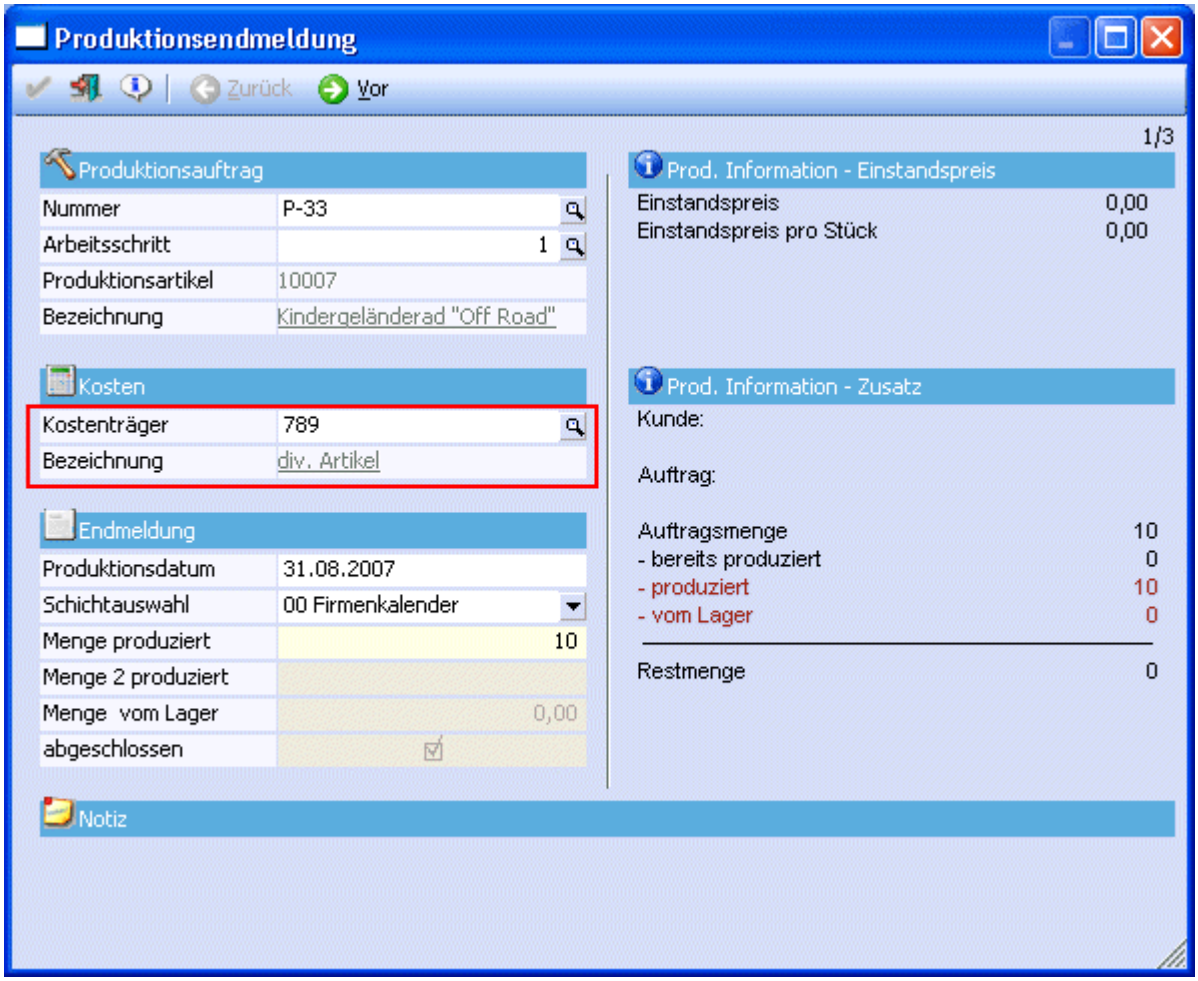
Der Kostenträger kann entweder direkt beim Produktionsartikel in der **WINLine® Fakturierung** unter *Stammdaten / Artikel / Artikelstamm / Register Fakt* im Feld Kostenträger eingetragen werden oder erst später bei der Endmeldung.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt
🗁 **Produktion**
🗁 **Produktionsendmeldung**

Geben Sie im Feld Projektnummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

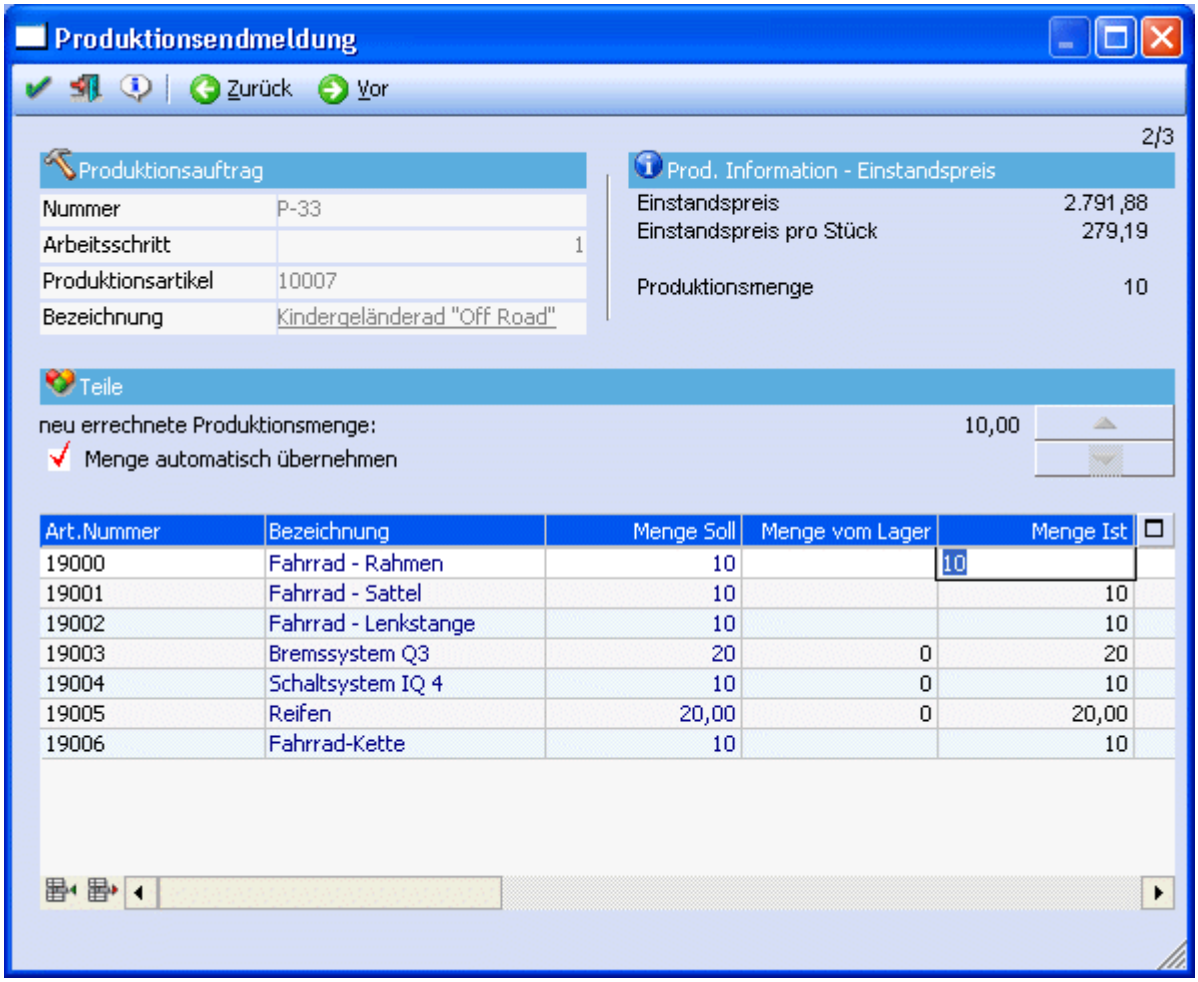
Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden.

Da in den PROD Parametern eingestellt wurde, dass eine Übergabe in die Kostenrechnung erfolgen soll, steht das zusätzliche Feld Kostenträger zur Verfügung, in dem der angegebene Kostenträger 789 eingetragen werden muss. Wurde der Kostenträger bereits beim Produktionsartikel hinterlegt, wird dieser hier vorgeschlagen und kann editiert werden.




Im rechten Bereich des Fensters wird angezeigt, über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).

Nachdem Sie das Feld Menge produziert bestätigt haben, gehen Sie in den nächsten Schritt mittels Mausklick auf den Vor-Button. Dort wird die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.




Anschließend kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

Kontrollieren Sie anschließend in der **WINLine® Kostenrechnung** unter dem Menüpunkt *Auswertungen / Journal* die Übergabe.

# Produktionsendmeldung mit Korrektur der Komponenten

## Aufgabe

Erfassen eines Produktionsauftrages P-34 über 10 Stück des Kindergeländerades 10007. Der Produktionslauf soll heute beginnen!

Es wurden zunächst 10 Reifen produziert, führen Sie die Endmeldung für diesen Arbeitsschritt durch.

Anschließend wird das gesamte Projekt endgemeldet, bei den Reifen sollen jedoch hier nur mehr 10 Stück produziert werden, die restlichen 10 Stück werden vom Lager genommen (vorherige Produktion).

Des weiteren werden von den Ketten insgesamt 12 Stück benötigt, da zwei beim Produktionslauf beschädigt wurden.

## Vorraussetzung

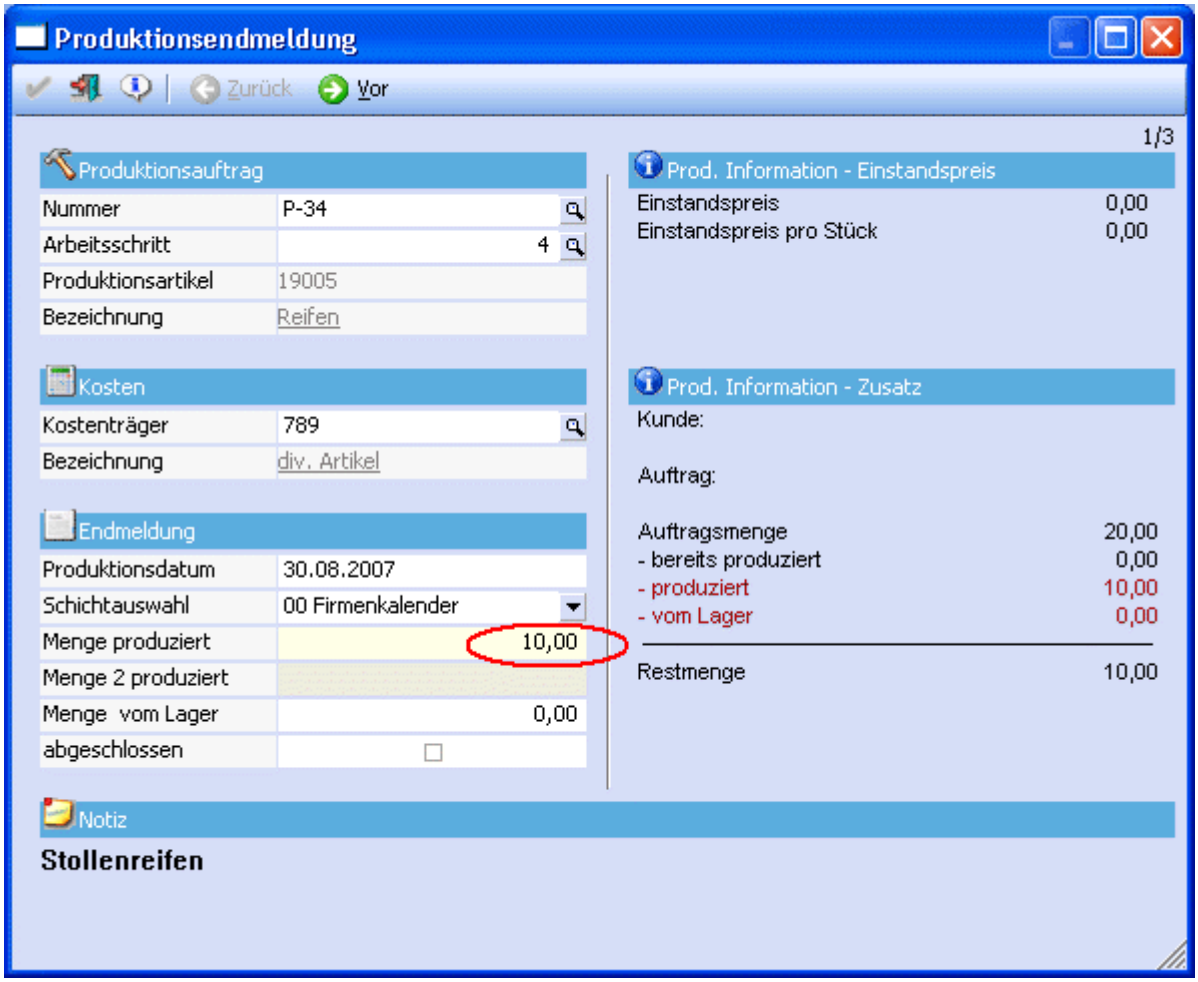
## Ablauf

Die Erfassung des Projektes entnehmen Sie bitte dem Kapitel Produktionsvorbereitung mit Startdatum.

Für die Endmeldung eines Projektes wechseln Sie in den Menüpunkt
- **Produktion**
- **Produktionsendmeldung**

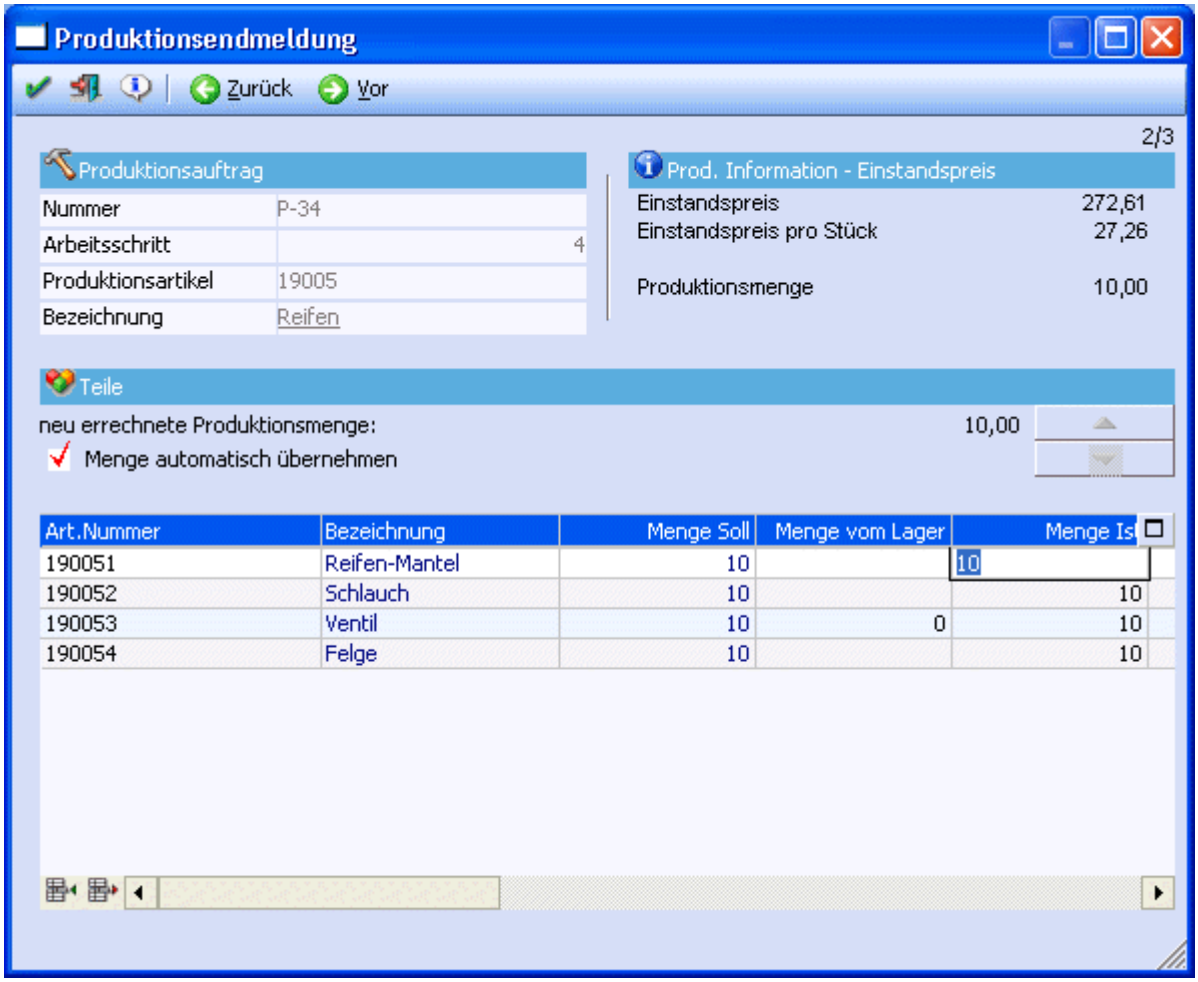
Geben Sie im Feld Projektnummer das Projekt das endgemeldet werden soll ein oder suchen Sie es mittels des Matchcodes mit F9 bzw. mit einem Mausklick auf die Lupe.

Als nächstes muss der Arbeitsschritt eingetragen werden, dieser kann mittels des Matchcodes mit F9 bzw. einem Mausklick auf die Lupe gesucht und übernommen werden. In diesem Beispiel muss zunächst der Arbeitsschritt 4 Reifen endgemeldet werden, wählen Sie diesen aus dem Matchcode aus:




Im rechten Bereich des Fensters wird angezeigt, über wie viel Stück der ursprüngliche Auftrag lautete, wie viel Stück davon vom Lager genommen werden können, wie viel Stück produziert werden müssen und wie viel Stück tatsächlich produziert wurden (z.B. Teilendmeldung).

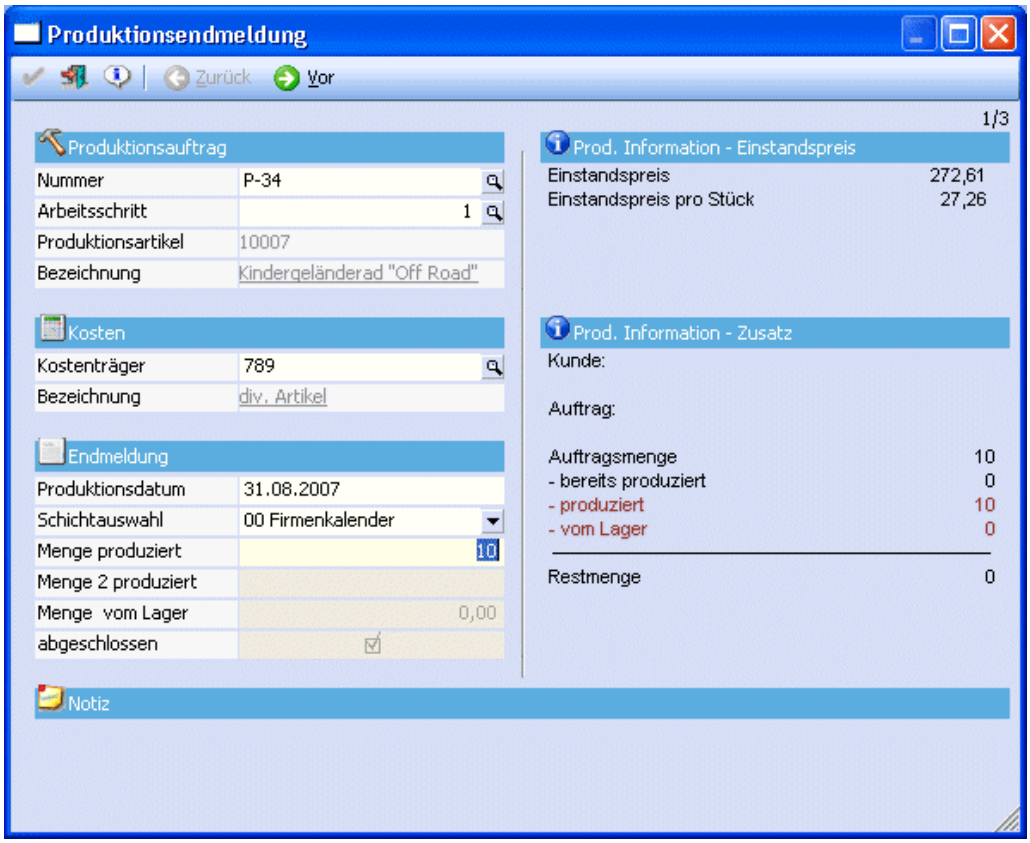
In diesem Beispiel werden nur 10 Stück statt den ursprünglichen 20 Stück produziert, daher muss im Feld Menge zu produzieren 10 Stück eingetragen werden. Nachdem Sie das Feld Menge produziert bestätigt haben, gehen Sie in den nächsten Schritt mittels Mausklick auf den Vor-Button. Dort wird die Tabelle mit den Komponenten und den dazugehörigen Soll-Mengen gefüllt. Hier könnten nun die Ist-Mengen wenn erforderlich korrigiert werden. In diesem Beispiel wird jedoch davon ausgegangen, dass Soll = Ist.



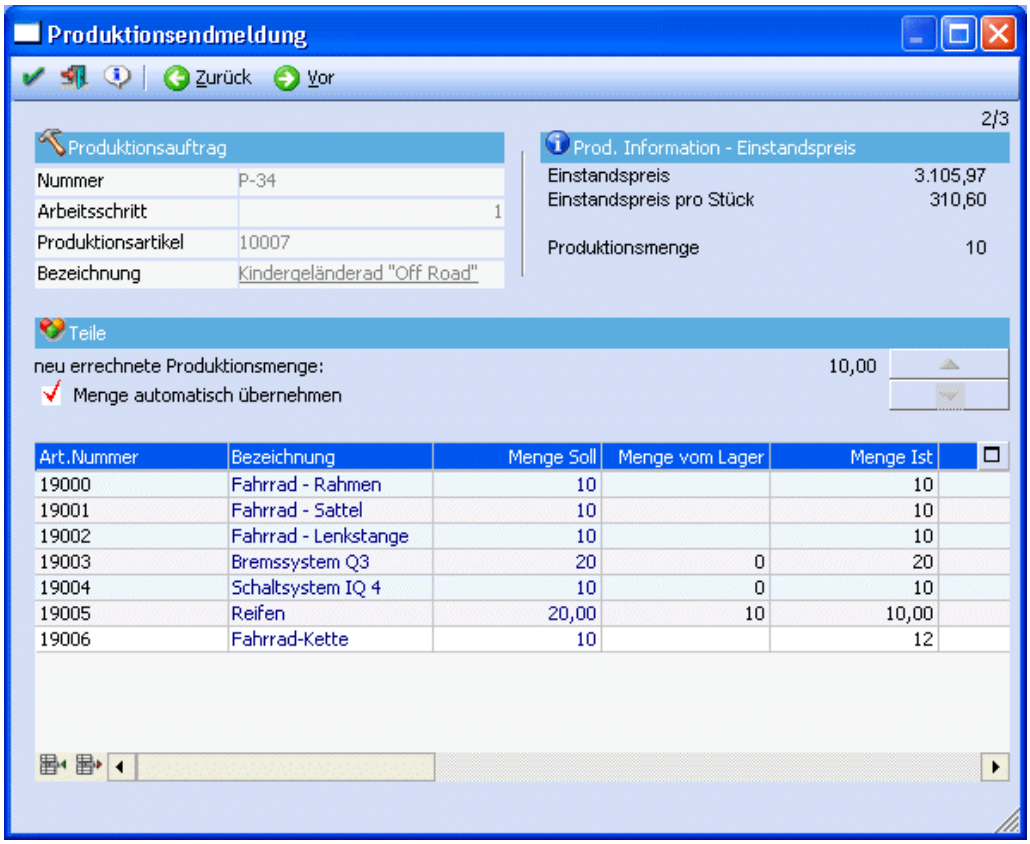

Da nicht die gesamte Stückzahl produziert wird, wird das Projekt nach dieser Endmeldung weiterhin als offen angezeigt werden, was auch in Ordnung ist, da die restlichen 5 Stück später produziert werden.

Anschließend kann mit O.K. bzw. mit F5 bestätigt werden, damit das Projekt endgemeldet wird. Im Hintergrund wird dabei das Lager upgedated, die Kore-Zeilen geschrieben (wenn in den PROD Parametern aktiviert), die Ist-Zeiten zurückgespeichert und (wenn in den PROD Parametern eingestellt) der Einstandspreis in den Auftrag in der WINLine® Fakturierung zurückgeschrieben.

Rufen sie erneut den Produktionsauftrag im Menüpunkt Produktionsendmeldung auf und geben den Arbeitsschritt 1 ein.




Bestätigen sie das Feld Menge Produziert und gehen sie in den nächsten Schritt mittels Mausklick auf den Vor-Button.



Da 10 Stück der Komponente Reifen bereits endgemeldet wurden, werden in der Spalte "Menge Ist" nur mehr 10 Stück angezeigt die noch endgemeldet werden sollen. Zwei Fahhrad-Ketten wurden bei der Produktion beschädigt, tragen sie also in der Spalte "Menge Ist" bei der Komponente Fahrrad-Kette 12 ein